

精密級 超硬ストレートパンチ

RoHS10

刃先形状 D R E

Ⓜ 材質 V30 (HIP) 88~89HRA

Ⓜ 刃先寸法 P・W 2.000~20.000

標準一

D VZPCD R VZPCR E VZPCE

Ⓜ 刃先寸法 P・W 2.000~20.000

標準一

D VZMCD R VZMCR E VZMCE

タップ付

Ⓜ 刃先寸法 P・W 12.000~20.000

キー溝付

Ⓜ 刃先寸法 P・W 2.000~20.000

キー溝部詳細 R≦0.3

D VZKCD R VZKCR E VZKCE

Ⓜ 刃先寸法 P・W 2.000~16.000

規格表の●印には適用できません。

一片フランジ

Ⓜ 刃先寸法 P・W 2.000~16.000

フランジ部詳細 R≦0.3

D VZFCF R VZFCR E VZFCE

Ⓜ 刃先寸法 P・W 2.000~16.000

規格表の●印には適用できません。

両フランジ

Ⓜ 刃先寸法 P・W 2.000~16.000

フランジ部詳細 R≦0.3

D VZWCD R VZWCR E VZWCE

Ⓜ 刃先寸法 P・W 2.000~16.000

規格表の●印には適用できません。

型式	Type	刃先形状	L	W	P	2.000 5.000	5.001 10.000	10.001 16.000	16.001 20.000	T	U
VZPC VZKC VZFC VZWC	D R E	40 50 60 70	40 50 60 70	2.000~3.000 3.001~4.000 4.001~5.000 5.001~6.000 6.001~8.000 8.001~10.000 10.001~16.000 16.001~20.000	2.000 3.000 4.000 5.000 6.000 8.000 10.000 16.000 20.000	○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○	0.1mm単位	1.0 1.5

型式	Type	刃先形状	L	W	P	12.000 16.000	16.001 20.000	M	(a)
VZMC	D R E	40 50 60 70	40 50 60 70	12.000~13.000 13.001~16.000 16.001~20.000	12.000 16.000	○ ○ ○ ○	○ ○ ○ ○	8	20

Order 注文例

型式 L 指定0.001mm単位 P W R(Rのみ) T≧2 K・F・WF

VZPCD - 60 - P14.280 - W9.280

VZMCR - 60 - P15.000 - W12.000 - R0.300

VZKCR - 60 - P14.280 - W9.280 - R0.500 - T25.5 - K0

VZFCF - 60 - P10.000 - W5.500 - F0

VZWCE - 60 - P12.010 - W8.050 - WF0

Delivery 出荷日 10 日日出荷

Alterations 追加加工

型式 - L(LC) - P - W - R - T - K・F・WF - (HC・TC・LKC...etc.) - LKC

追加加工	記号	詳細
全長	LC	全長変更 20≦LC<L 指定0.1mm単位 (LKC併用の場合、0.01mm単位指定可)
	LKC	全長公差 L +0.1 ⇨ +0.01 変更 (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)
キー溝部	WK	キー溝対称位置追加 追加するキー溝の位置は、ご指定のキー溝位置の対称位置となります。 W - [2×U(UK)] ≧ 2(K0) P - [2×U(UK)] ≧ 2(K90) ⓂUK併用可
	UK	キー溝深さ変更 0.5≦UK≦U+0.2 指定0.1mm単位 W(P) - UK ≧ 2 ⓂWK併用可

追加加工	記号	詳細
フランジ部	HC	フランジ幅変更 0≦HC<1.5 指定0.1mm単位
	TC	フランジ厚変更 2≦TC<5 指定0.1mm単位 Ⓜ全長Lは(5-TC)分短くなります。 ⓂLC併用の場合、全長はLCと同寸法です。
	FK	フランジ頭部逃げ加工 フランジ折損防止のためフランジ頭部に面取り加工を施します。
タップ部	MC	タップ径変更 M8→M6に変更します。 Ⓜ(a)寸法はM×2+4mm(参考値)となります。
その他	PHM	シャンク公差変更 P・W +0.003 ⇨ P・W 0 -0.003
	CCN	シャンク部C面加工(4カ所) 5≦CCN≦L(LC) 指定1mm単位 Ⓜ刃先形状のみ適用 Ⓜフランジ付のフランジ側はCCN-T(TC)となります。

■キー溝位置：K指定

K0 K90

■片フランジ位置：F指定

F0 F90

■両フランジ位置：WF指定

WF0 WF90

Ⓜ刃先形状 E はF0・WF0のみ指定可

ⓂF90・WF90の場合、H寸法は次の範囲内で指定可

Ⓜ刃先形状 D : H=W

Ⓜ刃先形状 R : 2≦W-2R-1 H=W-2R-1

Ⓜフランジタイプ(片フランジ・両フランジ共)のR・E形状は、フランジ側に片側0.5mmのストレート部ができます。