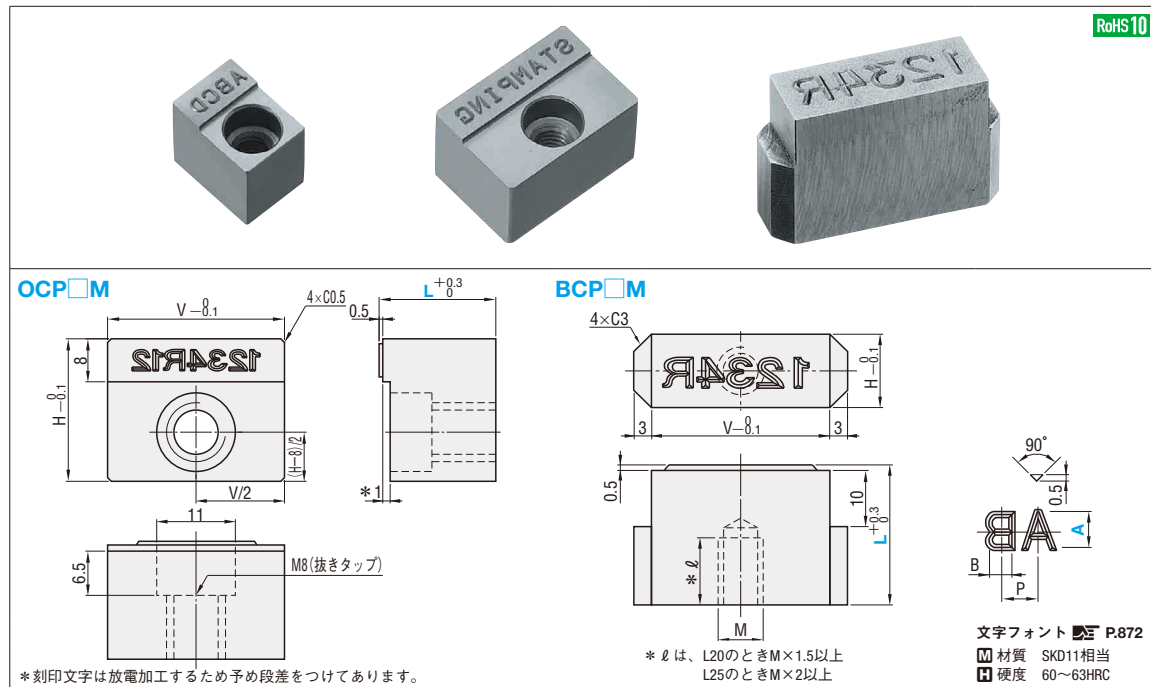


# ENGRAVING BLOCK PUNCHES 刻印ブロックパンチ



取付ボルトM	V	H	P	B	型式		A	L	文字 CHR
					Type	文字数			
6	16	22	3.5	2	OCP	3M	3	20	0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 A B C D E F G H I J K L M N O P Q R S T U V W X Y Z
						4M			
						5M			
						6M			
6	25	10	3.5	2	BCP	3M	3	20	(注1) [ ] (スペース) (注2) - (ハイホン)
						4M			
						5M			
						6M			
8	25	13	6.0	4	VCF	3M	6	25	0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 A B C D E F G H I J K L M N O P Q R S T U V W X Y Z
						4M			
						5M			
						6M			

◎(注1)[ ](スペース)のご指定は%をご使用ください。(注2)-(ハイホン)のご指定は#をご使用ください。

**Order注文例**

型式: OCP3M - 3 - 20 - ABC 実際の刻印:

型式: OCP3M - 3 - 25 - %AB 実際の刻印:

型式: OCP4M - 3 - 20 - ABCD 実際の刻印:

型式: OCP4M - 3 - 25 - A#B% 実際の刻印:

**Delivery出荷日** 3 日目出荷 **ストック** A

**Example使用例**

**●OCP**

- 金型をバラさずにメンテナンスが可能。
- シムなどを利用することで金型組立後でも微調整ができます。

(取付時使用例) (抜きタップ使用例)

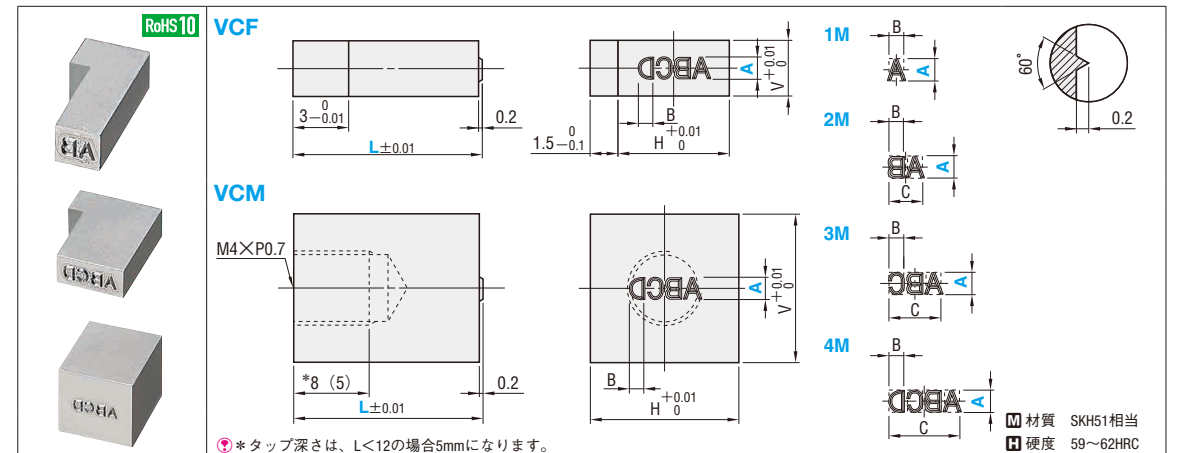
抜きタップへボルトをねじ込み、パンチプレートより引き抜きます。

**●BCP**

- 取付位置: パンチが当たる部位でできるだけ水平な面を選び、面に対し垂直に取り付けてください。
- ボルト締付とし、取付面より0.25mm出してください。(製品喰込み量0.25mm)

取付方法1 取付方法2

# PRECISION ENGRAVING BLOCK PUNCHES 精密級刻印ブロックパンチ



V	H	A	B	C	型式		A	指定0.1mm単位 L	文字 CHR		
					Type	文字数					
3	2	1.0	0.7	-	VCF	1M	1.0	8.0 ~ 30.0	0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 A B C D E F G H I J K L M N O P Q R S T U V W X Y Z (注1) [ ] (スペース) (注2) - (ハイホン)		
		1.2	0.8				1.2				
		1.5	1.0				1.5				
		1.0	0.7				1.8				
		1.2	0.8				2.0				
		1.5	1.0				2.4				
	3	3	1.0	0.7		3.0	2M			1.0	
			1.2	0.8		3.3				1.2	
			1.5	1.0		3.9				1.5	
			1.0	0.7		4.1				3M	1.0
			1.2	0.8		4.5					1.2
			1.5	1.0		5.3					1.5
8	8	1.0	0.7	-	VCM	1M	1.0				
		1.2	0.8				1.2				
		1.5	1.0				1.5				
		1.0	0.7				1.8				
		1.2	0.8				2.0	2M	1.0		
		1.5	1.0				2.4		1.2		
	1.0	0.7	3.0			1.5					
	8	3	1.0			0.7	3.3	3M	1.0		
			1.2			0.8	3.9		1.2		
			1.5			1.0	4.1		1.5		
			1.0			0.7	4.5		4M	1.0	
			1.2			0.8	4.5			1.2	
1.5			1.0	5.3	1.5						

◎(注1)[ ](スペース)のご指定は%をご使用ください。(注2)-(ハイホン)のご指定は#をご使用ください。

**Order注文例**

型式: VCF3M - 1.0 - 20.0 - ABC 実際の刻印:

型式: VCF3M - 1.0 - 25.0 - %AB 実際の刻印:

型式: VCM4M - 1.5 - 20.0 - ABCD 実際の刻印:

型式: VCM4M - 1.5 - 25.0 - A#B% 実際の刻印:

**Delivery出荷日** 5 日目出荷 **ストック** B

**Alterations追加加工**

型式: VCM3M - 1.2 - 15.0 - ABC - CCP180

追加加工	記号	詳細
	VHM	シャンク公差 変更 V-H <sup>+0.01</sup> / <sub>0</sub> ⇒ <sup>0</sup> / <sub>-0.01</sub>
	VHZ	シャンク公差 変更 V-H <sup>+0.01</sup> / <sub>0</sub> ⇒ ±0.005
	HC	フランジ幅変更 0 ≤ HC < 1.5 指定0.1mm単位 ⊗VCM適用不可
	CCP	シャンク部1カ所C面取り(まちがい防止用) シャンクコーナー1カ所にC1.0の面取り加工をします。 ■C面取り位置指定(刻印面から見た場合) CCP0 CCP90 CCP180 CCP270 COBA COBA COBA COBA ⊗VCF適用不可

精密級刻印ブロックパンチ精度基準	
精度基準	
直角度	a ≤ 0.005
平行度	b ≤ 0.005