

PRECISION PUNCHES WITH KEY GROOVE
精密級 キー溝付パンチ

PRECISION PUNCHES WITH KEY GROOVE
精密級 キー溝・エア穴付パンチ

¥ 追加工価格も数量スライド適用 P.43

Type	M 材質 H 硬度	型式	形 状
RoHS	SKD11相当 60~63HRC	VSKAS	
		VSKAL	ラップ仕上げ L-VSKAS L-VSKAL
-ラップ仕上げ-	粉末ハイス鋼 64~67HRC	VPKAS	
		VPKAL	ラップ仕上げ L-VPKAS L-VPKAL

Type	D	L	指定0.001mm単位 min. P max.	0.1mm単位 T	B	U
S	3	40 45 50 55 60	1.000~2.990	T≥2.0	8	0.5
	4	40 45 50 55 60 65 70	1.000~3.990			1.0
	5	40 45 50 55 60 65 70	2.000~4.990			1.0
	6	40 45 50 55 60 65 70	2.000~5.990			1.0
	3	50 55 60	1.000~2.990	T≥2.0	13	0.5
	4	50 55 60 65 70	1.000~3.990			1.0
	5	50 55 60 65 70	2.000~4.990			1.0
	6	50 55 60 65 70	2.000~5.990			

⑨キー溝不要の場合は、T=Lでご指定ください。

Order
注文例 型式 - L - P - T
VPKAS 4 - 50 - P2.500 - T15.1 Price
価格

⑨キー溝不要の場合はT=Lで指定。

Delivery
出荷日 5 日目出荷

Alterations
追加工 型式 - L(LC) - P(PC) - T - (BC-LKC-UK…etc.)
VSKAS 3 - 40.0 - PC0.800 - T13.0

Alterations	Code	Spec.	¥/1Code
刃先追加工	PC	刃先寸法変更 Pmin./2≤PC<P 指定0.001mm単位 P 0.500~0.799 6 0.800~0.999 8 1.000~1.999 13 2.000~ 19	200
	BC	刃先長変更 2≤BC≤Bmax 指定0.1mm単位 ⑨全長Lは刃先長さBC+25mm以上必要です。	200
	PRC ±0.05	刃先側端面R加工 0.3≤PRC≤1 指定0.1mm単位 ⑨PRC≤(P-0.2)/2 ⑩PCC-GC併用不可	400
	PCC ±0.05	刃先側端面C面取り加工 0.3≤PCC≤1 指定0.1mm単位 ⑨PCC≤(P-0.2)/2 ⑩PRC-GC併用不可	200
	GC	20≤GC<90° 指定1°単位 刃先長さB≥f+2 f=P/2×tan(90°-GC°) ⑩P≤1.000適用不可 ⑪LKC-PRC-PCC併用不可 ⑫ラップ仕上げ品はエッジ部に丸みがつきます。	400

D	VSKAS VSKAL	VPKAS VPKAL	L-VSKAS L-VSKAL	L-VPKAS L-VPKAL
3	3,150	3,220	4,170	4,360
4	3,160	3,240	4,180	4,380
5	3,180	3,270	4,200	4,410
6	3,350	3,470	4,370	4,610

Alterations	Code	Spec.	¥/1Code
全長追加工	LC	全長変更 25+B(C)≤L<L 指定0.1mm単位 (LKC併用の場合0.01mm単位指定可) ⑨全長-刃先長さが25mm以下の場合、刃先長さは全長-25mmになります。	200
キー溝追加工	UK	キー溝深さ 変 更 D 0.5 0.7 6 1.2 ⑩D3は適用不可	200
シャンク部追加工	SKC	シャンク部フラット面加工(1面) P≤D-1.2 (加工幅0.5) ⑩SKC追加工はキー溝と対称位置になります。	600
	NDC	導入部無し l=3⇒l=0	0

Type	M 材質 H 硬度	型式	形 状
RoHS	SKH51相当 61~64HRC	VSKJAS	
		VSKJAL	ラップ仕上げ L-VSKJAS L-VSKJAL
-ラップ仕上げ-	粉末ハイス鋼 64~67HRC	VPKJAS	
		VPKJAL	ラップ仕上げ L-VPKJAS L-VPKJAL

Type	D	L	指定0.001mm単位 min. P max.	0.1mm単位 T	B	d1	S	d2	U
S	4	40 45 50 55 60	1.500~3.990	T≥2.0	8	0.5	1.2	0.5	T≥2.0
	5	(40) 45 50 55 60 65 70	2.000~4.990			0.8	2.1	1.0	
	6	(40) 45 50 55 60 65 70	2.000~5.990			0.5	2.6	1.0	
	4	50 55 60	1.500~3.990	T≥2.0	13	0.5	1.2	0.5	T≥2.0
	5	50 55 60 65 70	2.000~4.990			0.8	2.1	1.0	
	6	50 55 60 65 70	2.000~5.990			1.0	2.6	1.0	

⑨キー溝不要の場合は、T=Lでご指定ください。
⑩L(40) … S=17 全長が(40)の場合、S寸法は17mmになります

Order
注文例 型式 - L - P - T
VPKJAL 4 - 60 - P2.013 - T13.0 Price
価格

⑨キー溝不要の場合はT=Lで指定。

Delivery
出荷日 5 日目出荷

Alterations
追加工 型式 - L(LC) - P(PC) - T - (BC-LKC-UK…etc.)
VPKJAS 5 - 50.0 - PC1.800 - T16.0

■数量スライド価格 (⑨1円未満切り捨て) P.39
数量区分 標準対応 個別対応大口
数量 1~4 5~9 10~14 15~20 21~
値引率 基準単価 5% 10% 15% お見積り
⑩表示数量超えはWOSにてご確認ください。

■基準単価
D VSKJAS VPKJAS L-VSKJAS L-VPKJAS
4 3,360 3,440 4,380 4,580
5 3,430 3,520 4,450 4,660
6 3,620 3,740 4,640 4,880

Alterations	Code	Spec.	¥/1Code
刃先追加工	PC	刃先寸法変更 D PCmin. 5 1.800 6 1.800 指定0.001mm単位 ⑩D4適用不可	200
	BC	刃先長変更 2≤BC≤B 指定0.1mm単位	200
	PRC ±0.05	刃先側端面R加工 0.3≤PRC≤1 指定0.1mm単位 ⑩PRC≤(P-d1-0.5)/2 ⑩PCC併用不可	400
	PCC ±0.05	刃先側端面C面取り加工 0.3≤PCC≤1 指定0.1mm単位 ⑩PCC≤(P-d1-0.5)/2 ⑩PRC併用不可	200
全長追加工	LC	全長変更 L-C<L 指定0.1mm単位 (LKC併用の場合0.01mm単位指定可) ⑩B寸法とS寸法は(L-LC)分短くなります。	200
キー溝追加工	UK	キー溝深さ 変 更 D 0.5 0.7 6 1.2 ⑩D3は適用不可	200
シャンク部追加工	SKC	シャンク部フラット面加工(1面) P≤D-1.2 (加工幅0.5) ⑩SKC追加工はキー溝と対称位置になります。	600
	NDC	導入部無し l=3⇒l=0	0

Alterations	Code	Spec.	¥/1Code
キー溝追加工	UK	キー溝深さ 変 更 D 0.5 0.7 6 1.2 ⑩D3は適用不可	200
シャンク部追加工	NDC	導入部無し l=3⇒l=0	0