

## 精密級 超硬キー溝付パンチ

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	V30 (HIP) 88~89HRA	VKAS VKAL	
		L-VKAS L-VKAL	
超微粒子 (HIP) 90~92HRA		VXKAS VXKAL	
		L-VXKAS L-VXKAL	

①T≥2.0  
②シャンク端面中心に加工痕が残る場合がありますが機能上問題はございません。

Type	D	L	指定0.001mm単位 min. P max.	0.1mm単位 T	B	U
VKAS VXKAS	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
VKAL VXKAL	3	50 55 60	1.000~2.990	13	0.5	
	4	50 55 60 65 70	1.000~3.990			
	5	50 55 60 65 70	2.000~4.990			
	6	50 55 60 65 70	2.000~5.990			

③P&gt;D-0.03の場合、刃先側のD-0.03(逃がし部)はつきません。

Order  
注文例  
型式 - L - P - T  
VKAS 4 - 50 - P1.002 - T15.0

Price  
価格

■数量スライド価格 (③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	

■基準単価

D	VKAS VKAL	VXKAS VXKAL	L-VKAS L-VKAL	L-VXKAS L-VXKAL
3	11,690	12,690	12,450	13,450
4	11,630	12,560	12,390	13,320
5	11,690	12,690	12,450	13,450
6	11,830	12,760	12,590	13,520

Delivery  
出荷日  
5 日目出荷

Alterations  
追加工  
型式 - L(LC) - P(PC) - T - (BC・LKC・UK…etc.)  
VKAS 4 - LC43 - P1.002 - T15.0 - LKC

Alterations	Code	Spec.	\$/1Code
刃先追加工	PC	刃先寸法変更 P: 0.500~0.799 PC: 0.500~0.500 指定0.001mm単位	1,200
	BC	刃先長変更 2≤BC≤8max. 指定0.1mm単位 ④全長Lは刃先長さBC+25mm以上必要です。	2,000
	PRC	刃先側端面R加工 0.3≤PRC≤1 指定0.1mm単位 ④PRC≤(P-0.2)/2 ⑤PCC: GC併用不可	2,000
刃先追加工	PCC	刃先側端面C面取り加工 0.3≤PCC≤1 指定0.1mm単位 ④PCC≤(P-0.2)/2 ⑤PCC: GC併用不可	1,600
	GC	20°≤GC<90° 指定1°単位 刃先長さ B≥f+2 f=P/2×tan(90°-GC) ④PCC: GC併用不可 ⑤LKC: PCC: PCC併用不可 ⑥ラップ仕上げ品はエッジ部に丸みがつきます。	1,200

■キー溝付パンチ用  
固定キー  
P.247

PSKB



PSKS



PSK

PSKP  
PSKH

PSKW



## 精密級 超硬キー溝・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	V30 (HIP) 88~89HRA	VJKAS VJKAL	
		L-VJKAS L-VJKAL	
超微粒子 (HIP) 90~92HRA		VXJKAS VXJKAL	
		L-VXJKAS L-VXJKAL	

①T≥2.0  
②超微粒子タイプのエア穴はストレートになります。S寸法、d2寸法はありません。

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

③L(40) → S=17 全長が(40)の場合、S寸法は17mmになります。  
④超微粒子タイプのエア穴はストレートになります。

⑤P&gt;D-0.03の場合、刃先側のD-0.03(逃がし部)はつきません。

⑥LKC併用の場合はD-0.03(逃がし部)はつきません。

S寸法、d2寸法はありません。

(VXJKAL・L-VXJKAL)

Order  
注文例  
型式 - L - P - T  
VJKAL 5 - 55 - P2.500 - T20.0

Example  
使用例  
5 日目出荷

■数量スライド価格 (③円未満切り捨て) P.39

■基準単価

D	VJKAS VJKAL	VXJKAS VXJKAL	L-VJKAS L-VJKAL	L-VXJKAS L-VXJKAL
4	12,430	13,420	13,190	14,180
5	12,630	13,620	13,390	14,380
6	12,820	13,890	13,580	14,650

Alterations  
追加工  
型式 - L(LC-LC) - P(PC) - T - (BC・LKC・UK…etc.)  
VJKAL 5 - 55 - P2.500 - T20.0 - BC10

Alterations	Code	Spec.	\$/1Code
刃先追加工	PC	刃先寸法変更 P: 0.500~0.799 PC: 0.500~0.500 指定0.001mm単位	1,200
	BC	刃先長変更 2≤BC≤8max. 指定0.1mm単位 ④全長Lは刃先長さBC+25mm以上必要です。	2,000
	PRC	刃先側端面R加工 0.3≤PRC≤1 指定0.1mm単位 ④PRC≤(P-0.2)/2 ⑤PCC: GC併用不可	2,000
刃先追加工	PCC	刃先側端面C面取り加工 0.3≤PCC≤1 指定0.1mm単位 ④PCC≤(P-0.2)/2 ⑤PCC: GC併用不可	1,600
	GC	20°≤GC<90° 指定1°単位 刃先長さ B≥f+2 f=P/2×tan(90°-GC) ④PCC: GC併用不可 ⑤LKC: PCC: PCC併用不可 ⑥ラップ仕上げ品はエッジ部に丸みがつきます。	1,200
	NDC	導入部無し l=3⇒l=0	0
キー溝追加工	SKC	シャンク部フラット面加工(1面) P≤D-1.2 (加工幅0.5)	1,800
	PRC	刃先側端面R加工 0.3≤PRC≤1 指定0.1mm単位 ④PRC≤(P-0.2)/2 ⑤PCC併用不可	2,000
	PCC	刃先側端面C面取り加工 0.3≤PCC≤1 指定0.1mm単位 ④PCC≤(P-0.2)/2 ⑤PCC併用不可	1,600
全長	LC	全長変更 LC<L 指定0.1mm単位 (LKC併用の場合0.01mm単位指定可) ④B寸法とS寸法は(L-LC)分短くなります。	600
	LKC	全長変更 指定0.1mm単位 (LKC併用の場合0.01mm単位指定可) ④B寸法とS寸法は(L-LC)分短くなります。	600
	UK	キー溝深さ変更 D: 4.5 0.7 6 1.2	400
シャンク部	SKC	シャンク部フラット面加工(1面) P≤D-1.2 (加工幅0.5)	1,800
	PRC	刃先側端面R加工 0.3≤PRC≤1 指定0.1mm単位 ④PRC≤(P-0.2)/2 ⑤PCC併用不可	2,000
	PCC	刃先側端面C面取り加工 0.3≤PCC≤1 指定0.1mm単位 ④PCC≤(P-0.2)/2 ⑤PCC併用不可	1,600

⑦キー溝付パンチ用  
固定キー  
P.247

PSKB  
PSKBH

