

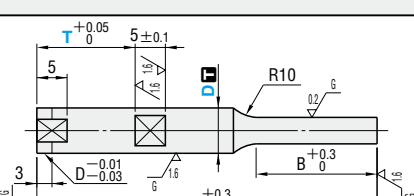


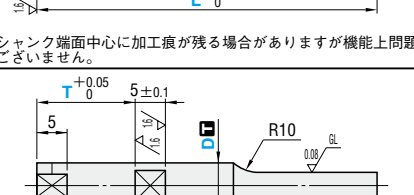





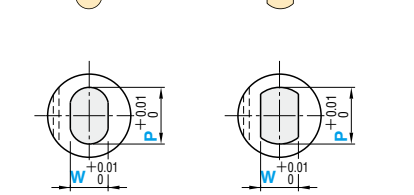
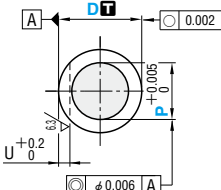
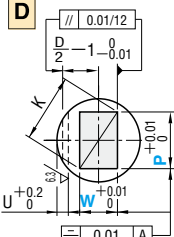
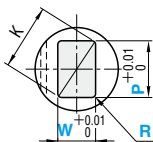
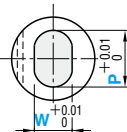
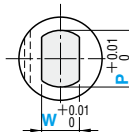




CARBIDE PUNCHES WITH KEY GROOVE  
超硬キー溝付パンチ

2日納期短縮  
出荷

追加加工価格も数量スライド適用 P.43

Type	シャンク径 D 公差	材質 H 硬度	型式		刃先形状は下図 刃先形状 A ~ G より選択
			Type	Shape 刃先形状	
 <b>RoHS</b> Dm5 超微粒子 (HP) 90 ~ 92HRA	Dm5	V30 (HIP) 88 ~ 89HRA	WK		
			WKK (D3 ~ 6)		
 D +0.005 0	D +0.005 0	V30 (HIP) 88 ~ 89HRA	A-WK		
			A-WKK (D3 ~ 6)		
 ーラップ仕上げー <b>RoHS</b> Dm5 超微粒子 (HP) 90 ~ 92HRA	Dm5	V30 (HIP) 88 ~ 89HRA	L-WK		
			L-WKK (D3 ~ 6)		
 D +0.005 0	D +0.005 0	V30 (HIP) 88 ~ 89HRA	AL-WK		
			AL-WKK (D3 ~ 6)		
シャンク径公差D 公差はm5・+0.005 選択					
刃先形状は下図 刃先形状 A ~ G より選択					

刃先形状 <b>A</b>	刃先形状 <b>D</b>	刃先形状 <b>R</b>	刃先形状 <b>E</b>	刃先形状 <b>G</b>
				
$\text{P} \geq \text{W}$ $\text{K} = \sqrt{\text{P}^2 + \text{W}^2}$	$\text{P} \geq \text{W}$ $\text{K} = \sqrt{\text{P}^2 + \text{W}^2}$	$\text{P} \geq \text{W}$ $0.15 \leq \text{R} < \frac{\text{W}}{2}$ $\text{K} = \sqrt{(\text{P} - 2\text{R})^2 + (\text{W} - 2\text{R})^2} + 2\text{R}$	$\text{P} > \text{W}$	$\text{P} > \text{W}$

Type	Shape 刃先形状	B 刃先長さ	D	L				指定 0.001mm 単位		指定 0.01mm 単位		0.1mm 単位	T	B	U キー溝深さ
				3	40	50	60	min.	max.	P・Kmax.	P・Wmin.				
(Dm5) WK (D3 ~ 6)			D	3	40	50	60	1.000	2.990	—	—	0.15 W 2 未 満 R の み	T ≥ 5.0	8	0.5
				4	40	50	60	1.000	3.990	3.97	1.50				
				5	40	50	60	2.000	4.990	4.97	1.50				
				6	40	50	60	2.000	5.990	5.97	1.50				
				8	(40)	50	60	3.000	7.990	7.97	2.00			13	1.5
				10	(40)	50	60	3.000	9.990	9.97	2.50				
				13	(40)	50	60	6.000	12.990	12.97	3.00				
				16	(40)	50	60	10.000	15.990	15.97	4.00				
				3	50	60	—	1.000	2.990	—	—			19	1.0
				4	50	60	70	1.000	3.990	3.97	2.00				
				5	50	60	70	2.000	4.990	4.97	2.00				
				6	50	60	70	2.000	5.990	5.97	2.00				
				8	50	60	80	3.000	7.990	7.97	2.50			13	0.5
				10	50	60	80	3.000	9.990	9.97	2.50				
				13	50	60	80	6.000	12.990	12.97	3.00				
				16	60	70	80	10.000	15.990	15.97	4.00				

④ L(40) → B=8 全長が (40) の場合、刃先長さは一律 8mm になります。  
⑤ 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 — W — R(R)のみ — T

A-WKAS 8 — 70 — P6.500 — T20

Delivery 出荷日

2 日日出荷

ストーク A 翌日出荷 1,500円/1本 PM 6:00迄 P.40

⑤ 3本以上で1明細行当たり一律 4,050円

Alterations 追加加工

型式 — L(LC・LCT) — P(PC) — W(WC) — R — T — (BC・KC・KD...etc.)

A-WKAS 8 — LC65.5 — P6.500 — T20 — PKC

数量スライド価格 (①1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	

⑥ 表示数量超えはWOSにてご確認ください。

Alterations	Code	A	D R E G	¥/1Code
刃先追加加工	PC WC	刃先寸法変更 PC ≥ Pmin./2 指定 0.01mm 単位	刃先寸法変更 PC ≥ Pmin. × 2/3 ≥ 1.00 指定 0.01mm 単位 (PKC 併用の場合 0.001mm 単位指定可)	1,200 2,500
	BC	刃先長さ変更 2 ≤ BC ≤ Bmax. 指定 0.1mm 単位 ⑦ 全長 L は刃先長さ BC + 25mm 以上必要です。	刃先長さ変更 2 ≤ BC ≤ Bmax. 指定 0.1mm 単位 ⑦ 全長 L は刃先長さ BC + 30mm 以上必要です。	600
	PRC	刃先側端面 R 加工 0.3 ≤ PRC ≤ 1 指定 0.1mm 単位 ⑦ PRC ≤ (P - 0.2) / 2 ⑧ PCC・GC 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 ⑦ PCC ≤ (P - 0.2) / 2 ⑧ PRC・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°) ⑦ ラップ仕上げの場合先・エッジにのみ付きます。 ⑧ P ≤ 1.000 適用不可 ⑨ LKC・LKZ・LCT・PRC・PCC 併用不可	—	1,200
	PKC	刃先公差変更 P + 0.005 → +0.003 0	刃先公差変更 (P・W 寸法 0.001mm 単位指定可) P・W + 0.01 → +0.005 0	1,600 2,300
	PKV	刃先公差変更 P + 0.005 → ± 0.002 ⑦ 寸法指定単位は変わりません。	刃先公差変更 P・W + 0.01 → ± 0.005 ⑦ 寸法指定単位は変わりません。	0

Price 価格

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

⑥ 表示数量超えはWOSにてご確認ください。

D	A	D	R	E	G
3	3,550	—	—	—	—
4	3,600	5,970	6,500	6,620	5,790
5	3,650	6,150	6,670	6,800	5,970
6	4,060	6,540	7,150	7,290	6,320
8	5,170	7,690	8,290	8,510	7,420
10	6,270	8,640	9,260	9,480	8,390
13	7,590	10,280	10,760	11,020	9,930
16	9,680	11,900	12,560	12,820	11,550

D	A	D	R	E	G
3	6,110	—	—	—	—
4	6,170	9,220	9,960	10,140	8,980
5	6,480	9,540	10,270	10,450	9,290
6	7,350	10,010	10,870	11,060	9,710

■ キー溝付パンチ用 固定キー P.247

PSKB PSKBH PSKS PSKJ PSK PSKP PSKH PSKW

Alterations	Code	A	D R E G	¥/1Code
全長追加加工	LC	全長変更 25 + B (BC) ≤ LC < L 指定 0.1mm 単位 ⑦ 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。	全長変更 30 + B (BC) ≤ LC < L 指定 0.1mm 単位 ⑦ 全長 - 刃先長さが 30mm 以下の場合、刃先長さは全長 - 30mm になります。	600
	LCT	T 寸法公差 全長変更を 1 つのコードで加工します。 指定範囲、指定単位、注文方法、注意事項 (⑦) は LC と同様。	全長公差変更 T + 0.05 → -0.02	1,400
	LKC	全長公差変更 L + 0.3 → +0.05	—	1,200
	LKZ	全長公差変更 L + 0.3 → +0.01	—	1,800
その他	KC	—	⑦ 90° 180° 位置変更 指定 1° 単位	600
	NKC	—	⑦ 90° 180° 位置変更 指定 1° 単位	0
	KD	—	⑦ 90° 180° 位置変更 指定 1° 単位	600
	WKD	キー溝平行加工 (2 面)	⑦ 90° 180° 位置変更 指定 1° 単位	1,200
	TKC	T 寸法公差 変 更 T + 0.05 → -0.02	—	1,200
	UK	キー溝深さ 変 更 ⑧ D3 は適用不可	⑦ 90° 180° 位置変更 指定 1° 単位	400
	SKC	シャンク部フラット面加工 (1 面) ⑦ 0.5 ~ 6 P ≤ D - 1.2 W ≤ D - 1.2 (加工幅 0.5) ⑧ 0.8 ~ P ≤ D - 2.2 W ≤ D - 2.2 (加工幅 1) ⑨ KC・KD・WKD 併用不可	—	1,800

D	A	D	R	E	G
3	4,310	—	—	—	—
4	4,360	7,110	7,640	7,760	6,930
5	4,410	7,290	7,810	7,940	7,110
6	4,820	7,680	8,290	8,430	7,460
8	5,930	8,830	9,430	9,650	8,560
10	7,030	9,780	10,400	10,620	9,530
13	8,350	11,420	11,900	12,160	11,070
16	10,440	13,040	13,700	13,960	12,690

D	A	D	R	E	G
3	6,870	—	—	—	—
4	6,930	10,360	11,100	11,280	10,120
5	7,240	10,680	11,410	11,590	10,430
6	8,110	11,150	12,010	12,200	10,850