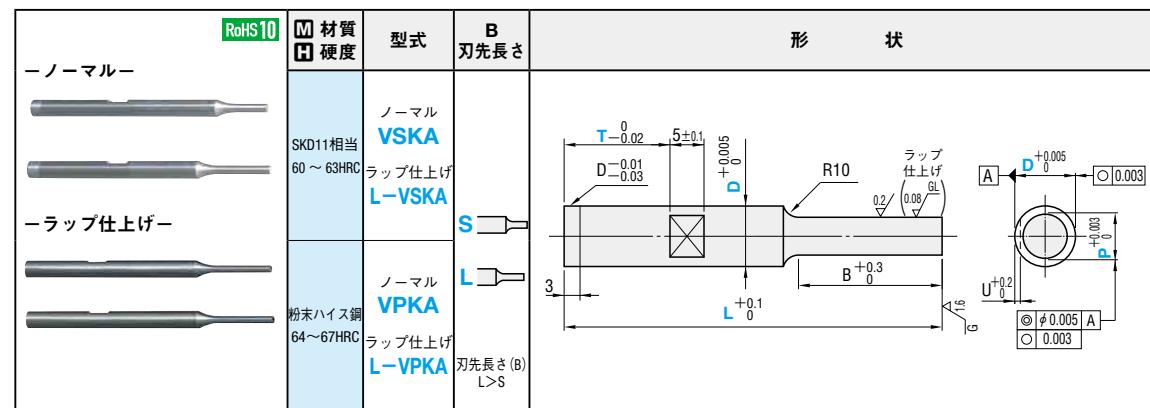


PRECISION PUNCHES WITH KEY GROOVES
精密級 キー溝付パンチ
—ノーマル・ラップ仕上げ—



型式			L					指定0.001mm単位 min. P max.	0.1mm単位 T	B	U
Type	B 刃先長さ	D									
ノーマル VSKA	S	3	40	45	50	55	60	1.000~2.990	T≥2.0 ※	8	0.5
		4	40	45	50	55	60	65			1.0
		5	40	45	50	55	60	65		13	0.5
		6	40	45	50	55	60	65			1.0
ラップ仕上げ L-VSKA	L	3		50	55	60		1.000~2.990	T≥2.0 ※	13	0.5
		4		50	55	60	65	70			1.0
		5		50	55	60	65	70			1.0
		6		50	55	60	65	70			1.0

*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

①キー溝不要の場合はT=Lでご指定ください。

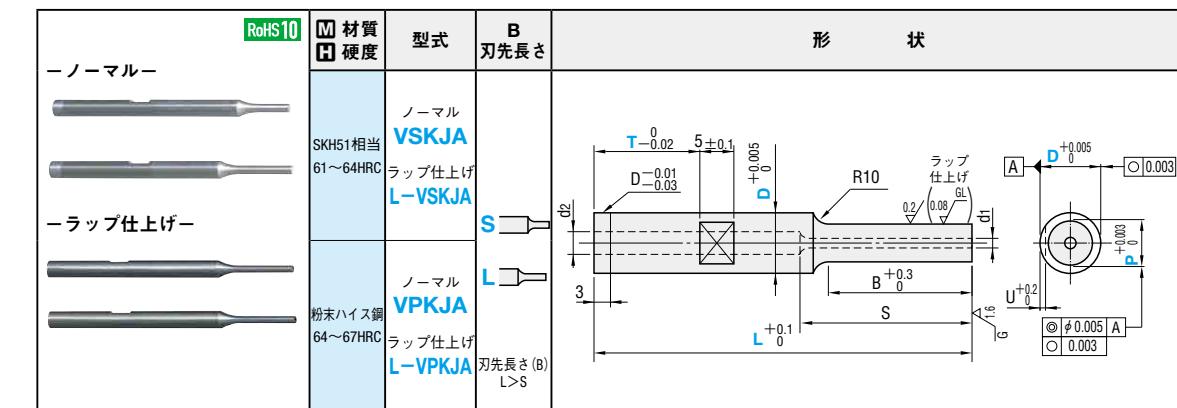
Delivery
出荷日
5 日目出荷

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

追加工	記号	詳細
刃 先	PC	刃先寸法変更 Pmin/2≤PC<P 指定0.001mm単位
	BC	刃先長変更 2≤BC≤Bmax 指定0.1mm単位 ①全長Lは刃先長さBC+25mm以上必要です。
	PRC±0.05	刃先側端面R加工 0.3≤PRC≤1 指定0.1mm単位 ①PRC≤(P-0.2)/2 ②PCC・GC併用不可
	PCC±0.05	刃先側端面C面取り加工 0.3≤PCC≤1 指定0.1mm単位 ①PCC≤(P-0.2)/2 ②PCC・GC併用不可
	GC	20°≤GC<90° 指定1°単位 刃先長さB≥f+2 f=P/2×tan(90°-GC°) 三角関数の真数表P.1771 ③P≤1.000適用不可 ④LKC・PRC・PCC併用不可 ⑤ラップ仕上げ品は先端・エッジ部に丸みがつきます。

追加工	記号	詳細
全 長	LC	全長変更 25+B(C)≤LC<L 指定0.1mm単位 (LKC併用の場合0.01mm単位指定可) ①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。
	LKC	全長公差 L+0.1 → +0.01 変更 0 → 0 (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)
	UK	キー溝深さ 変更 ③D3適用不可
キ ー 溝	SKC	シャンク部フラット面加工(1面) P≤D-1.2 (加工幅0.5) ④SKC追加工はキー溝と対称位置になります。
	NDC	導入部無し l=3 → l=0

PRECISION PUNCHES WITH KEY GROOVES AND AIR HOLES
精密級 キー溝エア穴付パンチ
—ノーマル・ラップ仕上げ—



型式			L					指定0.001mm単位 min. P max.	0.1mm単位 T	B	d1	S	d2	U
Type	B 刃先長さ	D												
ノーマル VSKJA	S	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			0.8	2.1		
		6	(40)	45	50	55	60	65		13	2.6	1.0		
		4	50	55	60						0.5	1.2	0.5	
ラップ仕上げ L-VSKJA	L	4	50	55	60	65	70	1.500~3.990	T≥2.0 ※	13	2.1	2.6	1.0	
		5	50	55	60	65	70	2.000~4.990			0.8	2.6	1.0	
		6	50	55	60	65	70	2.000~4.990			2.6	1.0		
		4	50	55	60	65	70	2.000~4.990			2.1	2.6	1.0	

*キー溝不要の場合は、T=Lでご指定ください。
①L(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

①キー溝不要の場合はT=Lでご指定ください。

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

追加工	記号	詳細
全 長	PC	刃先寸法変更 D PCmin 5 1.800 6 1.800 指定0.001mm単位 ③D4適用不可
	BC	刃先長変更 2≤BC<B 指定0.1mm単位
	PRC±0.05	刃先側端面R加工 0.3≤PRC≤1 指定0.1mm単位 ①PRC≤(P-d1-0.5)/2 ②PCC併用不可
刃 先	PCC±0.05	刃先側端面C面取り加工 0.3≤PCC≤1 指定0.1mm単位 ①PCC≤(P-d1-0.5)/2 ②PRC併用不可
	UK	キー溝深さ 変更 ④D3適用不可
キ ー 溝	SKC	シャンク部フラット面加工(1面) P≤D-1.2 (加工幅0.5) ④SKC追加工はキー溝と対称位置になります。
	NDC	導入部無し l=3 → l=0
シャ ン ク 部	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) ③B寸法とS寸法は(L-LC)分短くなります。
	LKC	全長公差 L+0.1 → +0.01 変更 0 → 0 (LKC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)

精密級
ダイ