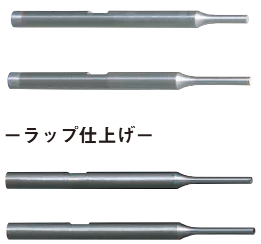
PRECISION PUNCHES WITH KEY GROOVES

精密級 キー溝付パンチ
ーノーマル・ラップ仕上げー

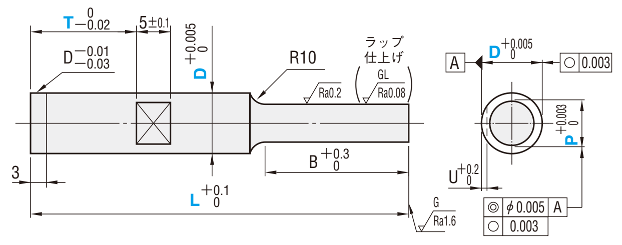
RoHS10

ーノーマルー

ーラップ仕上げー



M 材質 H 硬度	型式	B 刃先長さ	形状
SKD11相当 60～63HRC	ノーマル VSKA ラップ仕上げ L−VSKA	S	
粉末ハイス鋼 64～67HRC	ノーマル VPKA ラップ仕上げ L−VPKA	L 刃先長さ(B) L>S	



型式 Type	B 刃先長さ	D	L							指定0.001mm単位 min. P max.	0.1mm単位 T	B	U
ノーマル VSKA VPKA	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			
		5	40	45	50	55	60	65	70	2.000～4.990			
		6	40	45	50	55	60	65	70	2.000～5.990			1.0
ラップ仕上げ L−VSKA L−VPKA	L	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			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

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
刃先	BC	刃先長変更 2≦BC≦Bmax 指定0.1mm単位 全長Lは刃先長さBC+25mm以上必要です。
刃先	PRC	刃先側端面R加工 0.3≦PRC≦1 指定0.1mm単位 PRC≦(P−0.2)/2 PCC・GC併用不可
刃先	PCC	刃先側端面C面取り加工 0.3≦PCC≦1 指定0.1mm単位 PCC≦(P−0.2)/2 PRC・GC併用不可
刃先	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 P≦1.000適用不可 LKC・PRC・PCC併用不可 ラップ仕上げ品は先端・エッジ部に丸みがつきます。

P	Bmax
0.500～0.799	6
0.800～0.999	8
1.000～1.999	13
2.000～	19

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) 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	LKC	全長公差変更 L +0.1/0 ⇨ +0.01/0 (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)
キー溝	UK	キー溝深さ変更 (D 4・5 → UK 0.7; D 6 → UK 1.2) D3適用不可
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) D/2−0.5 0/−0.01 SKC追加工はキー溝と対称位置になります。
シャンク部	NDC	導入部無し ℓ=3⇨ℓ=0

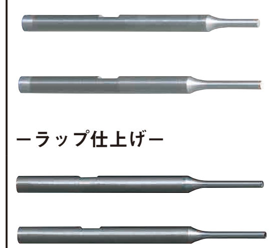
PRECISION PUNCHES WITH KEY GROOVES AND AIR HOLES

精密級 キー溝エア穴付パンチ
ーノーマル・ラップ仕上げー

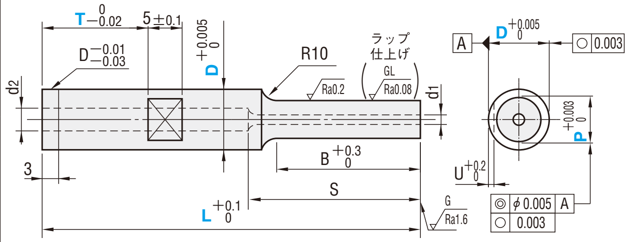
RoHS10

ーノーマルー

ーラップ仕上げー



M 材質 H 硬度	型式	B 刃先長さ	形状
SKH51相当 61～64HRC	ノーマル VSKJA ラップ仕上げ L−VSKJA	S	
粉末ハイス鋼 64～67HRC	ノーマル VPKJA ラップ仕上げ L−VPKJA	L 刃先長さ(B) L>S	



型式 Type	B 刃先長さ	D	L							指定0.001mm単位 min. P max.	0.1mm単位 T	B	d1	S	d2	U
ノーマル VSKJA VPKJA	S	4	40	45	50	55	60			1.500～3.990	T≧2.0 ※	8	0.5	20	1.2	0.5
		5	(40)	45	50	55	60	65	70	2.000～4.990			0.8		2.1	
		6	(40)	45	50	55	60	65	70	2.000～5.990					2.6	1.0
ラップ仕上げ L−VSKJA L−VPKJA	L	4			50	55	60			1.500～3.990		13	0.5	20	1.2	0.5
		5			50	55	60	65	70	2.000～4.990			0.8		2.1	
		6			50	55	60	65	70	2.000～5.990					2.6	1.0

※キー溝不要の場合は、T=Lでご指定ください。
L(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

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
刃先	PC	刃先寸法変更 PC≧PCmin (D 5 → PCmin 1.800; D 6 → PCmin 1.800) 指定0.001mm単位 D4適用不可
刃先	BC	刃先長変更 2≦BC<B 指定0.1mm単位
刃先	PRC	刃先側端面R加工 0.3≦PRC≦1 指定0.1mm単位 PRC≦(P−d_1−0.5)/2 PCC併用不可
刃先	PCC	刃先側端面C面取り加工 0.3≦PCC≦1 指定0.1mm単位 PCC≦(P−d_1−0.5)/2 PRC併用不可

追加工	記号	詳細
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) B寸法とS寸法は(L−LC)分短くなります。
全長	LKC	全長公差変更 L +0.1/0 ⇨ +0.01/0 (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)
キー溝	UK	キー溝深さ変更 (D 4・5 → UK 0.7; D 6 → UK 1.2)
シャンク部	NDC	導入部無し ℓ=3⇨ℓ=0

精密級 パンチ・ダイ