

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



ラップ仕上げ

P.1725

関連ページ		M 材質 H 硬度	型式	B 刃先長さ	形状	
ノーマル	ラップ仕上げ				T	D
ノーマル	VKA ラップ仕上げ L-VKA	V30 (HIP) 88~89HRA	ノーマル	S		
ラップ仕上げ	VXKA ラップ仕上げ L-VXKA		ノーマル	L		
ノーマル	VKA ラップ仕上げ L-VKA	超微粒子(HP) 90~92HRA	ノーマル	S		
ラップ仕上げ	VXKA ラップ仕上げ L-VXKA		ノーマル	L		

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 VKA	S	3	40	45	50	55	60	1.000~2.990	T≥2.0 ※
		4	40	45	50	55	60	65	
	L	5	40	45	50	55	60	65	
		6	40	45	50	55	60	65	
ラップ仕上げ L-VKA	L	3			50	55	60	1.000~2.990	T≥2.0 ※
		4			50	55	60	65	
	L	5			50	55	60	65	
		6			50	55	60	65	

\*キー溝不要の場合は、T=Lでご指定ください。

①P>D-0.03の場合、刃先側のD-0.03(逃がし部)はつきません。



型式 — L — P — T  
VKAS 4 — 50 — P1.002 — T15.0

Delivery  
出荷日 5 日目出荷



型式 — [L(LC)] — [P(PC)] — [T] — (BC・LKC・UK…etc.)  
VKAS 4 — LC43 — P1.002 — T15.0 — LKC

追加工	記号	詳細
刃先	PC	刃先寸法変更 PC≥Pmin. /2≥0.500 指定0.001mm単位
	BC	刃先長変更 2≤BC≤Bmax 指定0.1mm単位 ③全長は刃先長さBC+25mm以上必要です。
	PRC±0.05	刃先側面R加工 0.3≤PRC≤1 指定0.1mm単位 ④PRC≤(P-0.2)/2 ⑤PCC・GC併用不可
	PCC±0.05	刃先側面C面取り加工 0.3≤PCC≤1 指定0.1mm単位 ⑥PCC≤(P-0.2)/2 ⑦PCC・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°) 三角関数の真数表参照P.1771 ⑧P≤1.00適用不可 ⑨LKC・PRC・PCC併用不可 ⑩ラップ仕上げ品は先端・エッジ部に丸みがつきます。

■キー溝付パンチ用  
固定キー  
P.363



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



ラップ仕上げ

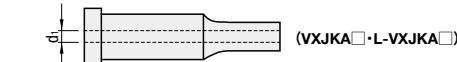
P.1725

関連ページ		M 材質 H 硬度	型式	B 刀先長さ	形状		
ノーマル	ラップ仕上げ				T	D	S
ノーマル	VJKA ラップ仕上げ L-VJKA	V30 (HIP) 88~89HRA	ノーマル	S			
ラップ仕上げ	VXJKA ラップ仕上げ L-VXJKA		ノーマル	L			
ノーマル	VJKA ラップ仕上げ L-VJKA	超微粒子(HP) 90~92HRA	ノーマル	S			
ラップ仕上げ	VXJKA ラップ仕上げ L-VXJKA		ノーマル	L			

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 VJKA	S	4	40	45	50	55	60	1.500~3.990	T≥2.0 ※	0.5	20	1.2
		5	(40)	45	50	55	60	65		0.8	20	2.1
	L	6	(40)	45	50	55	60	65		1.2	20	2.6
		4			50	55	60	65		0.5	20	1.0
ラップ仕上げ L-VJKA	L	5			50	55	60	65		1.2	20	0.5
		6			50	55	60	65		0.8	20	2.1
	L	6			50	55	60	65		1.2	20	2.6
		6			50	55	60	65		0.8	20	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。  
②P>D-0.03の場合、刃先側のD-0.03(逃がし部)はつきません。  
③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。

S寸法、d2寸法はありません。

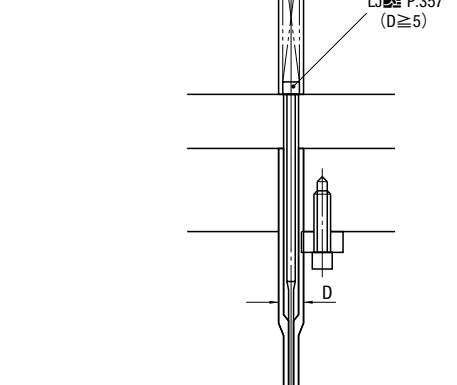


Order  
注文例  
型式 — L — P — T  
VJKAL 5 — 55 — P2.500 — T20.0

④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

Example  
使用例  
ex



ジェクタロングピン(LJ)と組み合わせても使用可能です。(D≥5適用)  
⑤超微粒子タイプは適用不可。

追加工	記号	詳細
刃先	PC	刃先寸法変更 PC≥Pmin. /2≥0.500 指定0.001mm単位
	BC	刃先長変更 2≤BC<B 指定0.1mm単位
	PRC±0.05	刃先側面R加工 0.3≤PRC≤1 指定0.1mm単位 ⑥PRC≤(P-d1)/2 ⑦PCC併用不可
	PCC±0.05	刃先側面C面取り加工 0.3≤PCC≤1 指定0.1mm単位 ⑧PCC≤(P-d1)/2 ⑨PCC・GC併用不可
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) ⑩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。
キーグリーン	UK	キーグリーン 変更 ⑪D3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 ⑫加工幅0.5
	NDC	導入部無し l=3⇒l=0
全長	LCX	全長変更 25+B(B)≤LC<L 指定0.1mm単位 ⑬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併用の場合0.01mm単位指定可) ⑭V30適用不可
キーグリーン	LKC	全長公差 L +0.1 -0.01 指定0.1mm単位 ⑮全長公差 L +0.1 -0.01 指定0.1mm単位 (LKC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)
シャンク部	SKC	シャンク部フラット面加工(1面) P≤D-1.2 ⑯加工幅0.5
	NDC	導入部無し l=3⇒l=0

精密級  
ダイ