
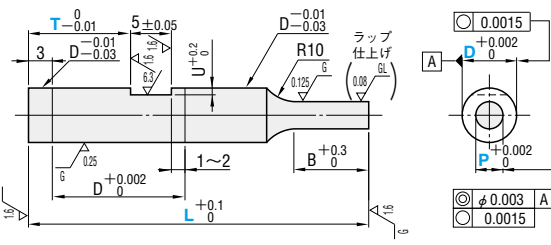
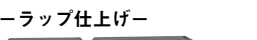




ーノーマルー	材質 硬度	型式	B 刃先長さ	形状
	V30 (HIP) 88~89HRA	ノーマル VKA	ラップ仕上げ L-VKA	
		ノーマル VXKA	ラップ仕上げ L-VXKA	

型式		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 VKA VXKA		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			
ラップ仕上げ L-VKA L-VXKA		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			

※キー溝不要の場合は、T=Lでご指定ください。
●P>D-0.03の場合、刃先側のD_{-0.03}^{0.01}(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

Delivery
出荷日

5 日日出荷

Alterations
追加工

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

	追加工	記号	詳細										
刃先		PC	刃先寸法変更 PC \geq Pmin./2 \geq 0.500 指定0.001mm単位 <table border="1"><thead><tr><th>P</th><th>Bmax</th></tr></thead><tbody><tr><td>0.500~0.799</td><td>6</td></tr><tr><td>0.800~0.999</td><td>8</td></tr><tr><td>1.000~1.999</td><td>13</td></tr><tr><td>2.000~</td><td>19</td></tr></tbody></table>	P	Bmax	0.500~0.799	6	0.800~0.999	8	1.000~1.999	13	2.000~	19
	P	Bmax											
	0.500~0.799	6											
	0.800~0.999	8											
	1.000~1.999	13											
2.000~	19												
	BC	刃先長変更 2 \leq BC \leq 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	刃先側端面R加工 0.3 \leq PRC \leq 1 指定0.1mm単位 ①PRC \leq (P-0.2)/2 ②PCC・GC併用不可											
	PCC	刃先側端面C面取り加工 0.3 \leq PCC \leq 1 指定0.1mm単位 ①PCC \leq (P-0.2)/2 ②PRC・GC併用不可											
		GC	20° \leq GC $<$ 90° 指定1°単位 刃先長さ B \geq f+2 f=P/2 \times tan(90°-GC°) 三角関数の真数表 P.1771 ①P \leq 1.00適用不可 ②LKC・PRC・PCC併用不可 ③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

PSKB
PSKBH



PSKS
PSKJ



PSK
PSKP
PSKH



PSKW



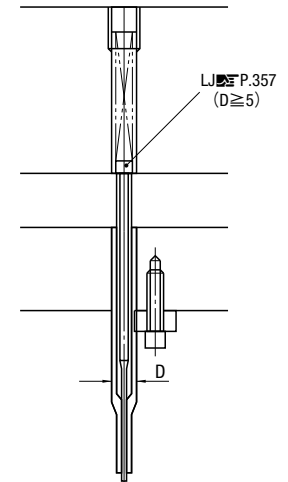
Order
注文例

型式 - **L** - **P** - **T**
VJKAL 5 - 55 - P2.500 - T20.0


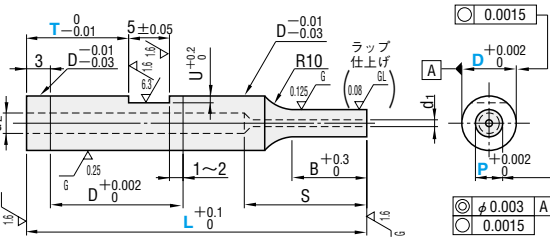
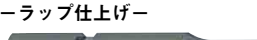
Delivery
出荷日



5 日日出荷

Example
使用例



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)
●超微粒子タイプは適用不可。

ーノーマルー	材質 硬度	型式	B 刃先長さ	形状
	V30 (HIP) 88~89HRA	ノーマル VJKA	ラップ仕上げ L-VJKA	
		ノーマル VXJKA	ラップ仕上げ L-VXJKA	












型式			L								指定0.001mm単位 min. P max.	0.1mm単位 T	B	d ₁	S	d ₂	U	
Type	B 刃先長さ	D																
ノーマル VJKA VXJKA		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	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-VJKA L-VXJKA		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		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。
●P>D-0.03の場合、刃先側のD_{-0.03}^{0.01}(逃がし部)はつきません。
●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。

(VXJKA□・L-VXJKA□)

Alterations
追加工

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

	追加工	記号	詳細						
刃先		PC	刃先寸法変更 PC≥P _{min} 指定0.001mm単位 <table border="1" data-bbox="2469 1054 2551 1103"><tr><td>D</td><td>P_{min}</td></tr><tr><td>5</td><td>1.800</td></tr><tr><td>6</td><td>1.800</td></tr></table> ⊗D4適用不可	D	P _{min}	5	1.800	6	1.800
	D	P _{min}							
	5	1.800							
	6	1.800							
	BC	刃先長変更 2≤BC<B 指定0.1mm単位							
	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							
		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						
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。						
		LCX	刃先長さBを変えずに全長変更 25+B (BC) ≤LCX<L 指定0.1mm単位 ⊙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) ⊗V30適用不可						
		LKC	全長公差 $L \begin{matrix} +0.1 \\ -0 \end{matrix} \Rightarrow +0.01$ 変更 (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)						
		UK	キー溝深さ変更 ⊗V30適用不可 <table border="1" data-bbox="2417 1578 2524 1626"><tr><td>D</td><td>UK</td></tr><tr><td>4・5</td><td>0.7</td></tr><tr><td>6</td><td>1.2</td></tr></table>	D	UK	4・5	0.7	6	1.2
D	UK								
4・5	0.7								
6	1.2								
シャック部		SKC	 シャック部フラット面加工(1面) P≤D-1.2 (加工幅0.5) ⊗V30適用不可						
		NDC	導入部 無し $\ell=3 \Rightarrow \ell=0$						