

		Catalog No.	Type	ØD	10 mm. L	B ราคา บาท/ชิ้น (Baht/Piece)							
						SPK	SHK	SPHK	A-SPK	A-SHK	A-SPHK		
H	T												
5	5	(Dm5) SPK SHK SPHK		3	40~80	52	65	89	82	95	119		
7				4		54	69	95	84	99	125		
8				5		57	69	98	87	99	128		
9				6		59	75	114	89	105	144		
11				8		71	95	171	101	125	201		
13				10		95	119	221	125	149	251		
16				40~100	A-SPK A-SHK A-SPHK	(D ₀ ^{+0.005})	13	112	152	342	142	182	372
19							16	133	182	415	163	212	445
23							20	167	227	586	197	257	616
28							25	255	347	736	285	377	766

No.	R
3-25	≤ 0.5

Catalog No.	ØD	M	H	ØD
SPK	Dm5	SKD11	60-63HRC	D3-25
SHK		SKH51	61-64HRC	
SPHK		HAP40	64-67HRC	
A-SPK	D ₀ ^{+0.005}	SKD11	60-63HRC	D3-25
A-SHK		SKH51	61-64HRC	
A-SPHK		HAP40	64-67HRC	

		Catalog No.	Type	ØD	10 mm. L	ราคา บาท/ชิ้น (Baht/Piece)	H	Catalog No.	Type	ØD	10 mm. L	ราคา บาท/ชิ้น (Baht/Piece)
Punch blanks - With center hole - SPK-C - Long type - S-SPK												
ØD	Ød	T	M	SKD11								
3-8	—	5 ₀ ^{+0.3}	H	60-63HRC								
10-45	6 ₀ ^{+0.04} +0.02	5 ₀ ^{+0.03} +0.01	A	DPS6-25								
*D3-8 ไม่มีรู Center hole (There will be no center hole for D3-8)												
H												
13	SPK-C			10	40~100	143	S-SPK		3	90~100	106	
16				13		158			4		112	
19				16		180			5		115	
23				20		218			6		126	
28				25		304			8		110~120	168
35				32		586			10		110~150	275
41				38	1,133	13			303			
48				45	1,364	16			329			
						19			410			
						23			524			
						28			1,078			
						35			130~150	1,705		
			41	2,057								
			48									



Order

Catalog No. - ØD - L(C) - (HC•TC...etc...)

SHK - 3 - LC65

● อัตราส่วนลดตามปริมาณการสั่งซื้อ (Volume discount rate)

ปริมาณ / ชิ้น Quantity / Unit	1~9	10~29	30~99	100~
ส่วนลด Discount rate	-	5%	10%	20%

● ระยะเวลาในการผลิต 3 วันทำงาน

● ราคาและระยะเวลาในการจัดส่ง จะขึ้นอยู่กับปริมาณการสั่งซื้อ

ค่าบริการเพิ่มเติมในการเปลี่ยนค่าต่างๆ (Extra Charges For Alterations)

ลักษณะการเปลี่ยนแปลง (Alterations)	Code การสั่ง	Spec.	ค่าบริการ/ชิ้น(บาท) (Baht/Piece)
<p>เปลี่ยนค่าความยาวของพื้นที่สั้นกว่ามาตรฐาน</p>	LC	• SPK SHK PHK A-SPK A-SHK ⇨ 15 ≤ LC < L • SPK-C S-SPK ⇨ 20 ≤ LC < L ▲ 0.1mm.	40
<p>เปลี่ยนขนาดหัวให้เล็กลง</p>	HC	D ≤ HC < H ▲ 0.1mm.	40
<p>เปลี่ยนความหนาหัวให้บางลง</p>	TC	2 ≤ TC < T ▲ 0.1mm. ค่า L จะสั้นลง = T-TC ("L" will be shorter by T-TC)	40
<p>เจาะรูคีย์ 1 ข้าง</p>	KC	เจียรผ่าลอค 1 ข้าง (Key flat on one side)	40
<p>เจาะรูคีย์ 2 ข้าง</p>	WKC	เจียรผ่าลอค 2 ข้าง (Parallel key flat)	80