

絞り用キックパンチ

① $l = (3 < 5)$

タイプ	材質	硬度	シャンク径D	カタログNo.
ノーマルタイプ	SKH51	61 ~ 64HRC	4 ~ 6	KD
	SKD11 相当	60 ~ 63HRC	8 ~ 25	
	粉末ハイス鋼	64 ~ 67HRC	4 ~ 25	KP
ノック穴付パンチ	SKD11 相当	60 ~ 63HRC	10 ~ 25	NKD

● NKD → T = $5 \begin{smallmatrix} +0.03 \\ +0.01 \end{smallmatrix}$ 刃先形状 → P267・268 参照

●規格仕様

B	H	カタログNo.			L	指定 0.01mm 単位		dmin.
		記号	刃先形状	D		min. P max.*	Vmin.	
8	7	ノーマルタイプ	KD	4	40 50 60 70 80	2.00 ~ 3.99	1.00	1.00
	8			5		2.00 ~ 4.99	2.00	2.00
	9			6		2.00 ~ 5.99	2.00	2.00
13	11	ノック穴付 (D10 ~ 25 L60 ~ 100)	KP NKD	8	(40) (50) 60 70 80 90 100	3.00 ~ 7.99	3.00	3.00
	13			10		3.00 ~ 9.99	3.00	3.00
	16			13		6.00 ~ 12.99	6.00	6.00
19	19			16		10.0 ~ 15.99	6.00	6.00
	23			20		13.00 ~ 19.99	6.00	6.00
	28			25		18.00 ~ 24.99	6.00	6.00

- ① : L(40) → B = 6 全長 L が (40) の場合、刃先長さ B は一律 6mm になります。
- ① : L(50) → B = 13 全長 L が (50) の場合、刃先長さ B は一律 13mm になります。
- ① : NKD → D ≥ 10、L ≥ 60 NKD の場合、D は 10 ~ 25、全長 L は 60 以上になります。
- ① : NKD L = 60 → B = 13 NKD で全長 L が 60 の場合、刃先長さ B は一律 13mm になります。
- ① : P > D - 0.03 → l = 0 P > D - 0.03 の場合、D = $0 \begin{smallmatrix} +0.01 \\ -0.03 \end{smallmatrix}$ (導入部) はつきません。
- ① : P = D の指定が可能です。P = D → P · Dm5 · l = 0 P = D の場合、P の公差は m5 となり D = $0 \begin{smallmatrix} +0.01 \\ -0.03 \end{smallmatrix}$ (導入部) はつきません。
- ① : d のある刃先形状は dmin にご注意ください。

Order 注文例 形式 D - L - 刃先形状 - 追加工
例 KP5C10 - 80 - P8.9 - V5.5 - R0.5 - K30 - F86 -

Delivery 納期 KD, KP - NKD
4 日目着
(又は 4 日目発送)

●追加加工

追加加工	型式	Spec.
	PKC	P寸法公差 変 更 $P \begin{matrix} +0.01 \\ 0 \end{matrix} \rightarrow \begin{matrix} +0.005 \\ 0 \end{matrix}$
A	AKC	A角度交差 変 更 $A \pm 30' \rightarrow \pm 10'$
K	KKC	K角度交差 変 更 $K \pm 30' \rightarrow \pm 10'$
R	RKC	R寸法交差 変 更 $R \pm 0.5 \rightarrow \pm 0.05$ 0.1 ≤ R ≤ 10の範囲で適用
Q	QKC	Q寸法交差 変 更 $Q \pm 0.5 \rightarrow \pm 0.05$ 0.1 ≤ Q ≤ 10の範囲で適用
	LC	全長変更 LC < L 指定0.1mm単位 ① 刃先の長さBは(L-LC分)短くなります。 ② キックピンの飛び出し量は2mmとなります。
	LKC	全長公差 変 更 $L \begin{matrix} +0.3 \\ 0 \end{matrix} \rightarrow \begin{matrix} +0.05 \\ 0 \end{matrix}$
	KC	ツバ部廻り止め一面加工
	WKC	ツバ部廻り止め平行加工(2面)
	HC	ツバ径変更 $D \leq HC < H$ 指定0.1mm単位

追加加工	型式	Spec.
	TC	ツバ厚変更 3.5 ≤ TC < 5 指定0.1mm単位 (TKC・TKM併用の場合、0.01mm単位指定可) ① 全長は(5-TC)分短くなります。
	TKC	ツバ厚公差 変 更 $T \begin{matrix} +0.3 \\ 0 \end{matrix} \rightarrow \begin{matrix} +0.02 \\ 0 \end{matrix}$
	TKM	ツバ厚公差 変 更 $T \begin{matrix} +0.3 \\ 0 \end{matrix} \rightarrow \begin{matrix} 0 \\ -0.02 \end{matrix}$
	TCC	ツバ部C面加工 パンチ頭部の強度UPになります。 指定0.1mm単位 0.5 ≤ TCC ≤ (H-D)/2 ① H ≤ 5はTCC 0.5になります。 ② SRC併用不可
	RC	リテーナ面に対してツバ部を -0.04~0に加工
	SRC	ツバ部をセレクトリテーナ(SLS)用に加工 ① D10~25に適用
	AC	エア用としてキックピンを抜き取り り内側から横穴をふさぎます。 ① キックピンセットは付きません。
	NC	キックピンを抜き取ります。 ② ACと併用不可
	FKC	F寸法公差 変 更 $F \begin{matrix} +0.3 \\ 0 \end{matrix} \rightarrow \begin{matrix} +0.05 \\ 0 \end{matrix}$
	NDC	導入部無し $d \geq 3 \rightarrow d = 0$