

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			16		10.0 ~ 15.99	6.00	6.00
19	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)

●追加工

▶追加工	型式	Spec.	料金/本
	PKC	P寸法公差 変 更 $P +0.01_0 \rightarrow +0.005_0$	400
A	AKC	A角度交差 変 更 $A \pm 30' \rightarrow \pm 10'$	400
K	KKC	K角度交差 変 更 $K \pm 30' \rightarrow \pm 10'$	400
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	400
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	400
	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。	200
	LKC	全長公差 変 更 $L +0.3_0 \rightarrow +0.05_0$	400
	KC	ツバ部廻り止め一面加工	200
	WKC	ツバ部廻り止め平行加工(2面)	400
	HC	ツバ径変更 $D \leq HC < H$ 指定0.1mm単位	200

▶追加工	型式	Spec.	料金/本
	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。	200
	TKC	ツバ厚公差 変 更 $T +0.3_0 \rightarrow +0.02_0$	200
	TKM	ツバ厚公差 変 更 $T +0.3_0 \rightarrow -0.02_0$	200
	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	200
	RC	リテーナ面に対してツバ部を -0.04~0に加工	200
	SRC	ツバ部をセレクトリテーナ(SLS)用に加工 ① D10~25に適用	300
	AC	AIR → 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。	-100
	NC	キックピンを抜き取ります。 ② ACと併用不可	-200
	FKC	F寸法公差 変 更 $F +0.3_0 \rightarrow +0.05_0$	800
	NDC	導入部無し $\phi \geq 3 \rightarrow \phi = 0$	0

●価格表

シャンク径公差 Dm5

記号	D	単価			
		2A ~ 4A	2B,5B ~ 7B	2C ~ 8C	3D ~ 7D,9D
KD	4	2,210	2,500	2,970	3,440
	5	2,140	2,410	2,880	3,360
	6	2,140	2,410	2,880	3,360
	8	2,470	2,750	3,210	3,740
	10	2,600	2,880	3,360	3,880
	13	2,760	3,040	3,520	4,020
	16	3,240	3,520	3,990	4,530
	20	3,700	3,990	4,450	5,010
KP	25	4,090	4,360	4,840	5,400
	4	3,040	3,350	3,870	4,370
	5	2,910	3,210	3,720	4,240
	6	2,910	3,210	3,720	4,240
	8	3,690	4,000	4,510	5,070
	10	4,160	4,460	4,980	5,550
	13	5,170	5,490	6,000	6,560
	16	6,290	6,590	7,100	7,700
NKD	20	7,550	7,860	8,380	8,990
	25	9,160	9,430	9,960	10,570
	10	3,160	3,440	3,820	4,400
	13	3,250	3,520	3,900	4,490
	16	3,700	3,990	4,440	4,950
	20	4,490	4,760	5,240	5,790
	25	4,650	4,930	5,380	6,110