

異形状キックパンチ

ショルダータイプ

①: $l = (3 \leq 5)$

② NKD $T = 5 \pm_{0.01}^{+0.03}$

付属品 ノックピン INK6 - 25 (NKDのみ)

刃先形状
→ P277・278 参照

タイプ	材質	硬度	シャンク径D	カタログNo.
ショルダータイプ	(D5~6) SKH51	(D5~6) 61~64HRC	5~25	KD
	(D8~25) SKD11相当	(D8~25) 60~63HRC		
	粉末ハイス鋼	64~67HRC		KP
位置決めノック穴付タイプ	SKD11相当	60~63HRC	10~45 (L ≥ 60)	NKD
コーティングTiCN処理 ショルダータイプ	粉末ハイス鋼 表面処理 TiCN	64~67HRC 表面3000HV	5~25	H-KP

●規格仕様

B	カタログNo.		D	指定 0.1mm 単位	指定 0.01mm 単位			
	記号	刃先形状		L	P・K max.	P・W min.		
8			5	(40) 50 60 70 80	4.90	2.00		
			6		5.90	2.00		
13	KD	(D5~25)	2H~12H	(40) (50) (60) 70 80 90 100	7.90	3.00		
					KP	(D5~25)	2J~18J	9.90
	NKD	(D10~45) L ≥ 60	3K~29K					12.90
					H-KP	(D5~25)	2L~7L 8L (NKDのみ)	15.90
19.90	6.00							
19					24.90	6.00		
					32	70 80 90 100 110 120	31.90	7.00
					38	80 90 100 110 120	37.90	8.00
					45		44.90	9.00

- ①: L (40) → B = 6 全長が (40) の場合、刃先長さは一律 6mm になります。
- ②: L (50) → B = 13 全長が (50) の場合、刃先長さは一律 13mm になります。
- ③: NKD → L ≥ 60 L60 未満の規格はありません。全長が (60) の場合、刃先長さは一律 13mm になります。

④: ジェクタ穴と加工限界

D	J
5~8	1.0
10・13	1.5
16~32	2.0
38・45	4.0

☒コーティングパンチの場合、10J・13J・5K・10K・18K は適用不可。

●追加工

▶追加工	型式	Spec.	料金/本	▶追加工	型式	Spec.	料金/本																	
	BC	先端長さ変更 2≤BC<Bmax 指定0.1mm単位 ①D≥32で形状が9J~13J・16J・K・Lの場合刃先長さBは下表のようになります。	200		HC	ツバ径変更 D≤HC<D+3 指定0.1mm単位	200																	
		<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">L</th> <th colspan="2">Bmax</th> </tr> <tr> <th>D32</th> <th>D38・45</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>50.0~59.9</td> <td>6</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>60.0~69.9</td> <td>13</td> <td>4</td> </tr> <tr> <td>70.0~79.9</td> <td>19</td> <td>11</td> </tr> <tr> <td>80.0~</td> <td>19</td> <td>19</td> </tr> </tbody> </table>	L	Bmax		D32	D38・45	50.0~59.9	6	—	60.0~69.9	13	4	70.0~79.9	19	11	80.0~	19	19			TC	ツバ厚変更 3.5≤TC<5 指定0.1mm単位 ①全長Lは(5-TC)分短くなります。 LC併用の場合、全長はLCと同じです。	200
L	Bmax																							
	D32	D38・45																						
50.0~59.9	6	—																						
60.0~69.9	13	4																						
70.0~79.9	19	11																						
80.0~	19	19																						
	PKC	刃先公差変更 P・W±0.01→+0.01 ①D≥32適用不可 ②コーティングパンチは適用不可	400		TKC	ツバ厚公差変更 T+0.3 → +0.02	200																	
					TKM	ツバ厚公差変更 T+0.3 → 0 → -0.02	200																	
	LC	全長変更 LC<L 指定0.1mm単位 刃先長さはBは(L-LC)分短くなります。 ①D≥32で9J~13J・16J・K・Lの場合刃先長さBは下表のようになります。	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 ①H≤5はTCC 0.5になります。 ②SRC併用不可	200																	
		<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">L</th> <th colspan="2">Bmax</th> </tr> <tr> <th>D32</th> <th>D38・45</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>50.0~59.9</td> <td>6</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>60.0~69.9</td> <td>13</td> <td>4</td> </tr> <tr> <td>70.0~79.9</td> <td>19</td> <td>11</td> </tr> <tr> <td>80.0~</td> <td>19</td> <td>19</td> </tr> </tbody> </table>	L	Bmax		D32	D38・45	50.0~59.9	6	—	60.0~69.9	13	4	70.0~79.9	19	11	80.0~	19	19			RC	リテーナ面に対してツバ部を-0.04~0に加工。 ②NKDは適用不可	200
L	Bmax																							
	D32	D38・45																						
50.0~59.9	6	—																						
60.0~69.9	13	4																						
70.0~79.9	19	11																						
80.0~	19	19																						
	LKC	全長公差変更 L+0.3 → +0.05	400		SRC	ツバ部をセレクトリテーナ(SLS)用に加工。 ①D10~25に適用	300																	
	LKZ	全長公差変更 L+0.3 → +0.01 ①D>25適用不可 ②コーティングTiCN処理は適用不可	600		SKC	シャンク部フラット面加工(1面) ・D5・6 W≤D-1.2 (8H, 18Jのみ) K≤D-1.2 (加工幅0.5) ・D8~ W≤D-2.2 (8H, 18Jのみ) K≤D-2.2 (加工幅1) ③コーティングTiCN処理は適用不可 ④D>25適用不可 ⑤2L, 3Lは適用不可 ⑥KC・WKC・KFC併用不可	600																	
	KC	90° 廻り止め位置変更 指定1°単位	200		AC	AIR エア用としてキックピンを抜き取り、内側から横穴をふさぎます。	-100																	
	WKC	廻り止め平行加工(2面)	200		NC	キックピンを抜き取り ③ACと併用不可	-200																	
	KFC	90° 廻り止め0°と角度指定加工(2面) 指定1°単位 ③KC・WKC併用不可	400																					

●価格表

シャンク径交差 Dm5

記号	D	単価			
		2H~12H	2J~18J	3K~29K	2L~8L
KD	5~10	5,190	6,760	14,170	16,030
	13~16	6,410	8,170	14,170	16,030
	20~25	7,970	9,310	14,170	16,030
KP	5~10	7,450	9,070	17,100	19,220
	13~16	10,040	11,900	18,420	20,630
	20~25	14,190	16,040	20,890	23,010
NKD	10	5,890	7,450	14,730	16,760
	13~16	7,010	8,740	14,730	16,760
	20~25	9,550	11,010	15,790	17,730
	32	13,360	16,030	24,130	29,390
	38	14,730	17,320	25,990	35,550
	45	16,510	19,110	28,660	38,140

シャンク径交差 Dm5 TiCNパンチ

記号	D	単価			
		2H~12H	2J~18J	3K~29K	2L~8L
H-KP	5	8,810	10,430	18,460	20,580
	6	8,950	10,570	18,600	20,720
	8	9,100	10,730	18,760	20,870
	10	9,270	10,890	18,920	21,040
	13	12,030	13,890	20,410	22,620
	16	12,230	14,080	20,610	22,810
	20	16,600	18,450	23,300	25,420
	25	16,700	18,550	23,400	25,520

Order
注文例

形式 D - L - 刃先形状 - 追加工

例 **KD3K25 - 80 - P14.00 - W11.00 - R4.00 -**

Delivery
納期

KD, KP, NKD
5日目着
(又は5日目発送)

H-KP
8日目着
(又は8日目発送)