
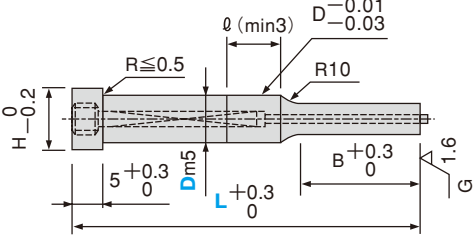


## キック TiC 処理パンチ (K 型 TiC 処理パンチ)

①  $l = (3 < 5)$

③  $P \geq W$   
 $R = 0$  の指定可  
 $K = \sqrt{P^2 + W^2}$

④  $P \geq W$   
 $0.15 \leq R < \frac{W}{2}$   
 $K = \sqrt{(P-2R)^2 + (W-2R)^2} + 2R$

⑤  $P > W$

⑥  $P > W$

◎ **T-KCDS**・**T-KCDL** ③**T-KSDS**・**T-KSDL** ④**T-KRDS**・**T-KRDL** ◎**T-KODS**・**T-KODL** ⑥**T-KFDS**・**T-KFDL**  
 材質 SKD11 相当 硬度 60 ~ 63HRC ・ 表面 3000HV シャンク径 D 公差 Dm5

◎ **T-KCPS**・**T-KCPL** ③**T-KSPS**・**T-KSPL** ④**T-KRPS**・**T-KRPL** ◎**T-KOPS**・**T-KOPL** ⑥**T-KFPS**・**T-KFPL**  
 材質 粉末ハイス鋼 硬度 62 ~ 64HRC ・ 表面 3000HV シャンク径 D 公差 Dm5

B 刃先長さ S ・ L (刃先長さ B → L > S)

### ●規格仕様

カタログ No.	記号	D	L						指定 0.01mm 単位				B	H
			4	5	6	7	8	10	13	16	19	20		
		min.P max.		P・K max.		P・W min.		R						
◎ T-KCDS ・ T-KCPS ③ T-KSDS ・ T-KSPS ④ T-KRDS ・ T-KRPS ◎ T-KODS ・ T-KOPS ⑥ T-KFDS ・ T-KFPS B 刃先長さ: S	4	40	50	60	70	80	1.00 ~ 3.99	3.97	1.00	0.15 ↓ W/2 未 満 ④ の み	8	7		
	5	40	50	60	70	80	2.00 ~ 4.99	4.97	2.00			8		
	6	40	50	60	70	80	2.00 ~ 5.99	5.97	2.00			9		
	8	(40)	50	60	70	80	90	100	3.00 ~ 7.99			7.97	3.00	11
	10	(40)	50	60	70	80	90	100	3.00 ~ 9.99			9.97	3.00	13
	13	(40)	50	60	70	80	90	100	6.00 ~ 12.99			12.97	6.00	16
	16	(40)	(50)	60	70	80	90	100	10.00 ~ 15.99			15.97	6.00	19
	20	(40)	(50)	60	70	80	90	100	13.00 ~ 19.99			19.97	6.00	23
◎ T-KCDL ・ T-KCPL ③ T-KSDL ・ T-KSPL ④ T-KRDL ・ T-KRPL ◎ T-KODL ・ T-KOPL ⑥ T-KFDL ・ T-KFPL B 刃先長さ: L	4		50	60	70	80	1.00 ~ 3.99	3.97	2.00	0.15 ↓ W/2 未 満 ④ の み	13	7		
	5		50	60	70	80	2.00 ~ 4.99	4.97	2.00			8		
	6		50	60	70	80	2.00 ~ 5.99	5.97	2.00			9		
	8		50	60	70	80	90	100	3.00 ~ 7.99			7.97	3.00	11
	10		50	60	70	80	90	100	3.00 ~ 9.99			9.97	3.00	13
	13		50	60	70	80	90	100	6.00 ~ 12.99			12.97	6.00	16
	16			60	70	80	90	100	10.00 ~ 15.99			15.97	6.00	19
	20			60	70	80	90	100	13.00 ~ 19.99			19.97	6.00	23
25			60	70	80	90	100	18.00 ~ 24.99	24.97	6.00	28			

- 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。
- ① : L (50) → B = 13 全長が (50) の場合、刃先長さは一律 13mm になります。
- ① ◎ :  $P > D - 0.03 \dots l = 0$  丸パンチで  $P > D - 0.03$  の場合、 $D_{-0.03}^{0.01}$  (導入部) はつきません。
- ③④⑤⑥ :  $P \cdot K > D - 0.05 \dots l = 0$  変形パンチで  $P \cdot K > D - 0.05$  の場合、 $D_{-0.05}^{0.01}$  (導入部) はつきません。

## ●追加加工

追加加工	型式	◎	㊦㊧㊨㊩
	BC	刃先長変更 (規格より短くなります) $2 \leq BC < B$ 指定0.1mm単位	
	PRC	刃先側端面R加工 $0.3 \leq PRC \leq 1$ 指定0.1mm単位 ❗ $PRC \leq (P-d_1-0.5)/2$ d <sub>1</sub> 寸法は95ページ参照	
	LC	全長変更 (刃先部より加工) $LC < L$ 指定0.1mm単位 (LKC併用の場合0.01mm単位指定可) ❗ 刃先長さBは(L-LC)分短くなります。 ❗ 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	 廻り止め 0°、180°位置変更 270° 指定1°単位
	WKC	廻り止め 平行加工 (2面)	 廻り止め 平行加工 (2面) KC併用可
	KFC	廻り止め0°と角度 指定加工 (2面) 指定1°単位 ❗ KC・WKC併用不可	 廻り止め0°と角度 指定加工 (2面) 指定1°単位 ❗ KC・WKC併用不可
	NKC		廻り止め無し
	HC	ツバ径変更 $D \leq HC < H$ 指定0.1mm単位	

追加加工	型式	◎	㊦㊧㊨㊩
	TC	ツバ厚変更 $3.5 \leq TC < 5$ 指定0.1mm単位 (TKC・TKM併用の場合0.01mm単位指定可) ❗ 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。	
	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 $0.5 \leq TCC \leq (H-D)/2$ ❗ H≦5はTCC 0.5になります。 ❗ 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用に加工 ❗ D10~25に適用	
	SKC	シャンク部フラット面加工 (1面) ・D4~6 ① $P \leq D-1.2$ ㊦ $W \leq D-1.2$ (加工幅0.5) ・D8~ ① $P \leq D-2.2$ ㊦ $W \leq D-2.2$ (加工幅1) ❗ KC・WKC・KFC併用不可	
	AC	エア用としてキックピンを 抜き取り、リング状樹脂 (ABS) を入れて内側から横穴をふさ ぎます。	
	NC	キックピンを抜き取ります。 ❗ ACと併用不可	
	NDC	導入部無し $\phi \geq 3 \rightarrow \phi = 0$	

**Order 注文例** 形式D—全長—先端寸法—追加加工  
例 T-KCDS10—70—9.01—

**Delivery 納期** 8日目着  
(又は8日目発送)