

## キック P-TiCN 処理パンチ (K 型 P-TiCN 処理パンチ)

①  $l = (3 < 5)$

②  $H = 0.2$

③  $D = \begin{matrix} -0.01 \\ -0.03 \end{matrix}$

④  $R \leq 0.5$

⑤  $l (\text{min} 3)$

⑥  $R10$

⑦  $5 \begin{matrix} +0.3 \\ 0 \end{matrix}$

⑧  $Dm5$

⑨  $L \begin{matrix} +0.3 \\ 0 \end{matrix}$

⑩  $B \begin{matrix} +0.3 \\ 0 \end{matrix}$

⑪  $\frac{1.6}{G}$

⑫  $\begin{matrix} // \\ 0.01/12 \end{matrix}$

⑬  $D \begin{matrix} 0 \\ -0.01 \end{matrix}$

⑭  $R \leq 0.2$

⑮  $W \pm 0.01$

⑯  $\frac{1}{2} \begin{matrix} 0.02 \\ A \end{matrix}$

⑰  $P \pm 0.01$

⑱  $\phi 0.01 A$

⑲  $Dm5$

⑳  $A$

㉑  $P \geq W$

㉒  $R = 0$  の指定可

㉓  $K = \sqrt{P^2 + W^2}$

㉔  $P \geq W$

㉕  $0.15 \leq R < \frac{W}{2}$

㉖  $K = \sqrt{(P-2R)^2 + (W-2R)^2 + 2R}$

㉗  $P > W$

㉘  $P > W$

㉙  $W \pm 0.01$

㉚  $R \leq 0.2$

㉛  $H-KCPS \cdot H-KCPL \quad S \quad H-KSPS \cdot H-KSPL \quad R \quad H-KRPS \cdot H-KRPL \quad O \quad H-KOPS \cdot H-KOPL \quad F \quad H-KFPS \cdot H-KFPL$

材質 粉末ハイス鋼 硬度 64 ~ 67HRC ・ 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	9	10	13	16	19	25		
① H-KCPS ② H-KSPL ③ H-KRPS ④ H-KOPS ⑤ H-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 R 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		13	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	19
		20	(40)	(50)	60	70	80	90	100	13.00 ~ 19.99	19.97	6.00			23
		25	(40)	(50)	60	70	80	90	100	18.00 ~ 24.99	24.97	6.00			28
		① H-KCPL ② H-KSPL ③ H-KRPL ④ H-KOPL ⑤ H-KFPL	B 刃先長さ: L	4		50	60	70	80			1.00 ~ 3.99		3.97	2.00
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	19	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	25	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。

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 :  $P > D - 0.03 \dots l = 0$  丸パンチで  $P > D - 0.03$  の場合、 $D = \begin{matrix} -0.01 \\ -0.03 \end{matrix}$  (導入部) はつきません。

④ ⑤ :  $P \cdot K > D - 0.05 \dots l = 0$  変形パンチで  $P \cdot K > D - 0.05$  の場合、 $D = \begin{matrix} -0.01 \\ -0.03 \end{matrix}$  (導入部) はつきません。

## ●追加工

追加工	型式	◎	◎ S R O F																																				
	PC WC	刃先寸法変更 PC≧PCmin 指定0.01mm単位 (PKC併用の場合 0.001mm単位指定可) ✕D4適用不可	刃先寸法変更 PC・WC≧PC・WCmin 指定0.01mm単位 ✕D4適用不可																																				
		<table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>PCmin</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>5</td><td>1.80</td></tr> <tr><td>6</td><td>1.80</td></tr> <tr><td>8</td><td>2.50</td></tr> <tr><td>10</td><td>2.80</td></tr> <tr><td>13</td><td>5.00</td></tr> <tr><td>16</td><td>8.00</td></tr> <tr><td>20</td><td>9.00</td></tr> <tr><td>25</td><td>9.00</td></tr> </tbody> </table>	D	PCmin	5	1.80	6	1.80	8	2.50	10	2.80	13	5.00	16	8.00	20	9.00	25	9.00	<table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>PC・WCmin</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>5</td><td>1.80</td></tr> <tr><td>6</td><td>1.80</td></tr> <tr><td>8</td><td>2.50</td></tr> <tr><td>10</td><td>2.80</td></tr> <tr><td>13</td><td>5.00</td></tr> <tr><td>16</td><td>5.00</td></tr> <tr><td>20</td><td>5.00</td></tr> <tr><td>25</td><td>5.00</td></tr> </tbody> </table>	D	PC・WCmin	5	1.80	6	1.80	8	2.50	10	2.80	13	5.00	16	5.00	20	5.00	25	5.00
D	PCmin																																						
5	1.80																																						
6	1.80																																						
8	2.50																																						
10	2.80																																						
13	5.00																																						
16	8.00																																						
20	9.00																																						
25	9.00																																						
D	PC・WCmin																																						
5	1.80																																						
6	1.80																																						
8	2.50																																						
10	2.80																																						
13	5.00																																						
16	5.00																																						
20	5.00																																						
25	5.00																																						
	BC	刃先長変更 (規格より短くなります) 2≦BC<B 指定0.1mm単位																																					
	PRC	刃先側端面R加工 0.3≦PRC≦1 指定0.1mm単位 ① PRC≦(P-d <sub>i</sub> -0.5)/2 d <sub>i</sub> 寸法は95ページ参照 ✕PCC併用不可																																					
	PCC	刃先側端面C面取り加工 0.3≦PCC≦1 指定0.1mm単位 ① PCC≦(P-d <sub>i</sub> -0.5)/2 d <sub>i</sub> 寸法は95ページ参照 ✕PRC併用不可																																					
	PKC	刃先公差変更 P <sub>0</sub> <sup>+0.01</sup> → <sub>0</sub> <sup>+0.005</sup> ① P寸法0.001mm 単位指定可 ✕D>13適用不可	刃先公差変更 P・W <sub>0</sub> <sup>+0.01</sup> → <sub>0</sub> <sup>+0.01</sup> ✕D>13適用不可																																				
	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) ① 刃先長さ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 <sub>0</sub> <sup>+0.3</sup> → <sub>0</sub> <sup>+0.05</sup>																																					
	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																																				

追加工	型式	◎	◎ S R O F
	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≦HC<H 指定0.1mm単位	
	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 <sub>0</sub> <sup>+0.3</sup> → <sub>0</sub> <sup>+0.02</sup>	
	TKM	ツバ厚公差変更 T <sub>0</sub> <sup>+0.3</sup> → <sub>0</sub> <sup>-0.02</sup>	
	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。 ✕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 ① D10~25に適用	
	SKC	シャンク部フラット面加工 (1面) ・D4~6 ◎ P≦D-1.2 S R O F W≦D-1.2 (加工幅0.5) ・D8~ ◎ P≦D-2.2 S R O F W≦D-2.2 (加工幅1) ✕KC・WKC・KFC併用不可	
	AC	AIR 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 φ <sub>0</sub> <sup>+0.01</sup> D <sub>-0.03</sub> φ <sub>0</sub> <sup>≥3</sup> → <sub>0</sub> <sup>=0</sup>	

**Order 注文例** 形式D-全長-先端寸法-追加工  
例 H-KCPS10-70-P9.0-

**Delivery 納期** 6日目着  
(又は6日目発送)