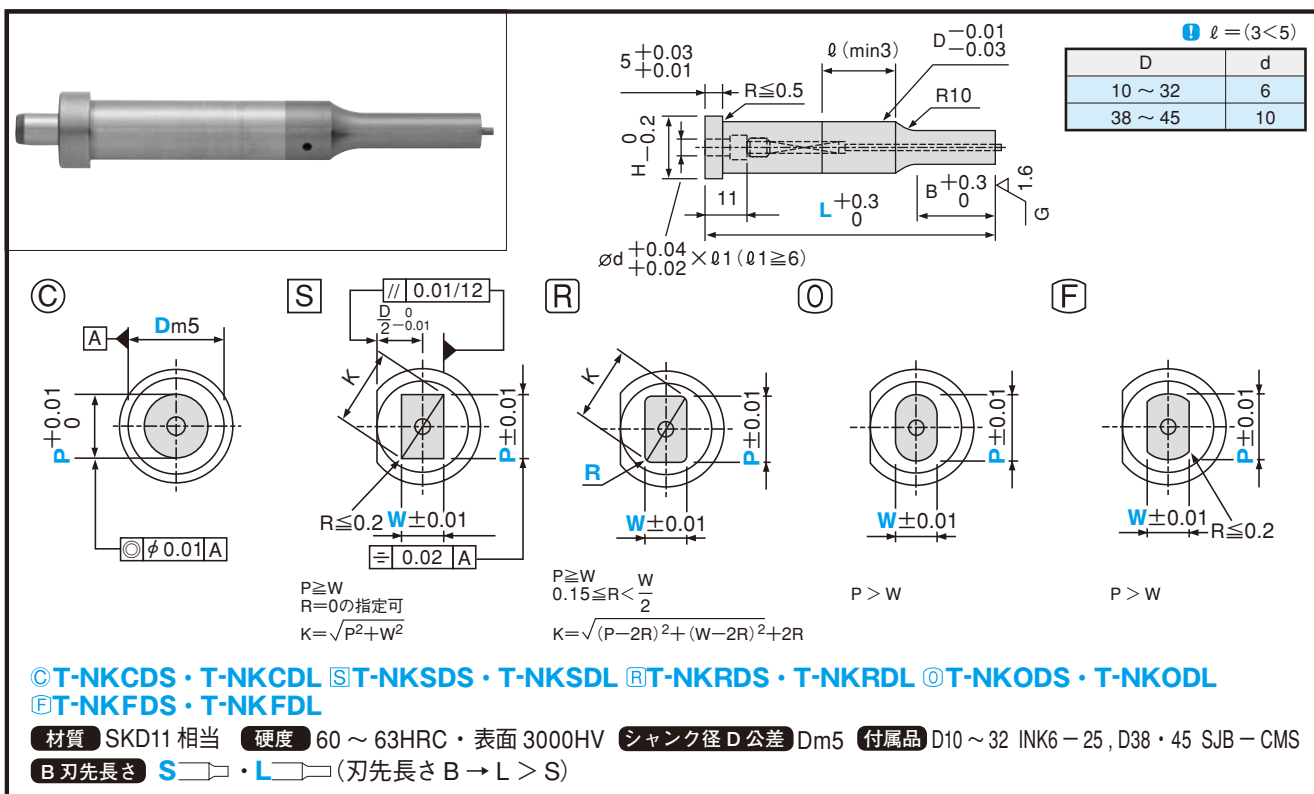


## ノック付 TiC 処理キックパンチ (N型 TiC 処理キックパンチ)



**①**  $l = (3 < 5)$

D	d
10 ~ 32	6
38 ~ 45	10

① ② ③ ④ ⑤ ⑥

①  $5^{+0.03}_{+0.01}$   $R \leq 0.5$   $l (\text{min}3)$   $D^{-0.01}_{-0.03}$   $R10$   $H^{-0.2}$   $11$   $L^{+0.3}_0$   $B^{+0.3}_0$   $G$   $\frac{1}{1.6}$

②  $\phi d^{+0.04}_{+0.02} \times \phi 1 (\phi 1 \geq 6)$

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-NKCDs · T-NKCDL    Ⓢ T-NKSDs · T-NKSDL    Ⓡ T-NKRDS · T-NKRDL    ○ T-NKODs · T-NKODL  
 ⓕ T-NKFDS · T-NKFDL

材質 SKD11 相当    硬度 60 ~ 63HRC · 表面 3000HV    シヤンク径 D 公差 Dm5    付属品 D10 ~ 32 INK6 - 25, D38 · 45 SJB - CMS

B 刃先長さ Ⓢ · Ⓛ (刃先長さ B → L > S)

### ●規格仕様

カタログ No.	D	L										指定 0.01mm 単位				B	H
		◎		Ⓢ		Ⓡ		○		ⓕ		Ⓡ					
記号		min.P	max.	P · K max.	P · W min.	R											
◎ T-NKCDs Ⓢ T-NKSDs Ⓡ T-NKRDS ○ T-NKODs ⓕ T-NKFDS B 刃先長さ : Ⓢ	10	60	70	80	90	100	3.00 ~ 9.99	9.97	3.00	0.15 W/2 未満 Ⓡ のみ	13	13					
	13	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					
	32	(60)	70	80	90	100	110	120	20.00 ~ 31.99			31.97	7.00	35			
◎ T-NKCDL Ⓢ T-NKSDL Ⓡ T-NKRDL ○ T-NKODL ⓕ T-NKFDL B 刃先長さ : Ⓛ	38	(60)	70	80	90	100	110	120	28.00 ~ 37.99		37.97	8.00	41				
	45	(60)	70	80	90	100	110	120	35.00 ~ 44.99		44.97	9.00	48				
	10	70	80	90	100	3.00 ~ 9.99	9.97	3.00	19		13						
	13	70	80	90	100	6.00 ~ 12.99	12.97	6.00			16						
	16	70	80	90	100	10.00 ~ 15.99	15.97	6.00			19						
	20	70	80	90	100	13.00 ~ 19.99	19.97	6.00			23						
	25	70	80	90	100	18.00 ~ 24.99	24.97	6.00		28							
	32	70	80	90	100	110	120	20.00 ~ 31.99		31.97	7.00	35					
	38	70	80	90	100	110	120	28.00 ~ 37.99		37.97	8.00	41					
45	70	80	90	100	110	120	35.00 ~ 44.99	44.97		9.00	48						

① : L (60) → B = 13 全長が (60) の場合、刃先長さは一律 13mm になります。

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

Ⓢ Ⓡ ○ ⓕ :  $P \cdot K > D - 0.05 \dots l = 0$  変形パンチで  $P \cdot K > D - 0.05$  の場合、 $D^{-0.01}_{-0.03}$  (導入部) はつきません。

## ●追加工

追加工	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 ① $PRC \leq (P-d) \cdot 0.5 / 2$ d寸法は96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) 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 $L \begin{matrix} +0.3 \\ 0 \end{matrix} \rightarrow \begin{matrix} +0.05 \\ 0 \end{matrix}$			
	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 ④ 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 ④ KC・WKC併用不可	
	NKC			廻り止め無し	

追加工	型式	◎	◎	◎	◎
	HC	ツバ径変更 $D \leq HC < H$ 指定0.1mm単位			
	TC	ツバ厚変更 $3.5 \leq TC < 5$ 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。			
	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 $0.5 \leq TCC \leq (H-D) / 2$ ④ SRC併用不可			
	SRC	ツバ部をセレクトリテーナ用に加工 ① D10~32に適用			
	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。 ④ 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—追加工  
例 T-NKCD10 — 70 — P9.01 —

**Delivery 納期** 8日目着  
(又は8日目発送)