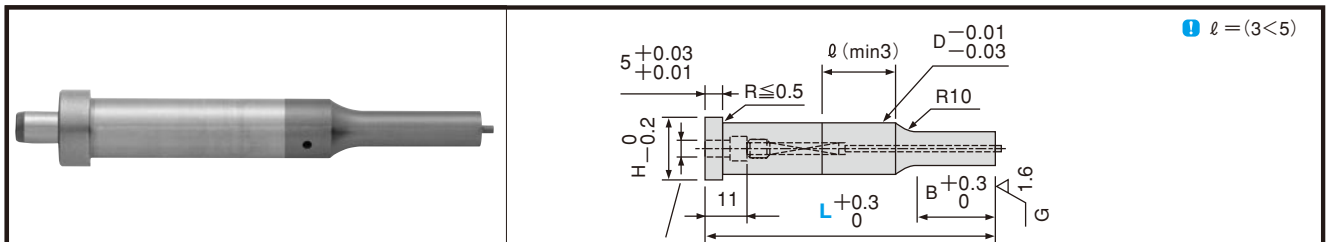


## ノック付 P-TiCN 処理キックパンチ (N型 P-TiCN 処理キックパンチ)



①  $l = (3 < 5)$

②  $D = \begin{matrix} -0.01 \\ -0.03 \end{matrix}$

③  $5 = \begin{matrix} +0.03 \\ +0.01 \end{matrix}$

④  $R \leq 0.5$

⑤  $l (\min 3)$

⑥  $R10$

⑦  $H = \begin{matrix} 0 \\ -0.2 \end{matrix}$

⑧  $11$

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

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

⑪  $G$

⑫  $\phi d = \begin{matrix} +0.04 \\ +0.02 \end{matrix} \times \phi 1 (\phi 1 \geq 6)$

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

⑭  $10 \pm 0.1$

⑮  $P \pm 0.1$

⑯  $Dm5$

⑰  $\phi 0.01$

⑱  $0.01/12$

⑲  $R \leq 0.2$

⑳  $W \pm 0.01$

㉑  $0.02$

㉒  $P \geq W$   
 $R = 0$  の指定可  
 $K = \sqrt{P^2 + W^2}$

㉓  $P \geq W$   
 $0.15 \leq R < \frac{W}{2}$   
 $K = \sqrt{(P-2R)^2 + (W-2R)^2} + 2R$

㉔  $P > W$

㉕  $P > W$

◎ H-NKCDX S H-NKSDX R H-NKRDX  
 ○ H-NKODX F H-NKFDX

材質 SKD11 相当 硬度 60 ~ 63HRC ・ 表面 3000HV シャンク径 D 公差 Dm5 付属品 INK6 - 25

B 刃先長さ S ・ L ・ X (刃先長さ B → X > L > S)

### ●規格仕様

カタログ No.	記号	D	L							指定 0.01mm 単位				B	H
			60	70	80	90	100	110	120	◎	㉓	㉔	㉕		
◎ H-NKCDX	S	10	60	70	80	90	100	110	120	3.00 ~ 9.99	9.97	3.00	0.15 ∨ W/2 未 満 ㉒ の み	13	13
㉓ H-NKSDX	L	13	60	70	80	90	100	110	120	6.00 ~ 12.99	12.97	6.00		13	16
㉔ H-NKRDX	X	16	(60)	70	80	90	100	110	120	10.00 ~ 15.99	15.97	6.00		19	19
○ H-NKODX	S	20	(60)	70	80	90	100	110	120	13.00 ~ 19.99	19.97	6.00		19	23
㉕ H-NKFDX	L	25	(60)	70	80	90	100	110	120	18.00 ~ 24.99	24.97	6.00		19	28
◎ H-NKCDL	S	10		70	80	90	100	110	120	3.00 ~ 9.99	9.97	3.00		19	13
㉓ H-NKSDL	L	13		70	80	90	100	110	120	6.00 ~ 12.99	12.97	6.00		19	16
㉔ H-NKRD	X	16		70	80	90	100	110	120	10.00 ~ 15.99	15.97	6.00		25	19
○ H-NKODL	S	20		70	80	90	100	110	120	13.00 ~ 19.99	19.97	6.00		25	23
㉕ H-NKFDL	L	25		70	80	90	100	110	120	18.00 ~ 24.99	24.97	6.00		25	28
◎ H-NKCDX	S	10					100	110	120	6.00 ~ 9.99	9.97	6.00	30	13	
㉓ H-NKSDX	L	13					100	110	120	6.00 ~ 12.99	12.97	6.00	30	16	
㉔ H-NKRDX	X	16					100	110	120	10.00 ~ 15.99			40	19	
○ H-NKODX	S	20					100	110	120	13.00 ~ 19.99			40	23	
㉕ H-NKFDX	L	25					100	110	120	18.00 ~ 24.99			40	28	

- 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。
- ② : P > D - 0.03... 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。
- ③ ㉓ ㉔ ㉕ : P · K > D - 0.05... l = 0 変形パンチで P · 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。

## ●追加加工

追加加工	型式	◎	㊦㊧㊨㊩																								
	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)	刃先寸法変更 PC・WC≧PC・WCmin 指定0.01mm単位 ❑ 刃先X適用不可																								
		<table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>PCmin</th> </tr> </thead> <tbody> <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	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>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	10	2.80	13	5.00	16	5.00	20	5.00	25	5.00
D	PCmin																										
10	2.80																										
13	5.00																										
16	8.00																										
20	9.00																										
25	9.00																										
D	PC・WCmin																										
10	2.80																										
13	5.00																										
16	5.00																										
20	5.00																										
25	5.00																										
	BC	刃先長さ変更 (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 ❶ PRC≦(P-d <sub>i</sub> -0.5)/2 d <sub>i</sub> 寸法は96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 ❶ PCC≦(P-d <sub>i</sub> -0.5)/2 d <sub>i</sub> 寸法は96ページ参照 ❑ PRC併用不可	—																								
	PKC	刃先公差変更 P <sub>0</sub> +0.01 → <sub>0</sub> +0.005 ❶ P寸法0.001mm 単位指定可 ❑ D>13適用不可	刃先公差変更 P・W±0.01 → <sub>0</sub> +0.01 ❑ 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) ❶ 刃先長さBは(L-LC)分短くなります。 ❶ 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> +0.3 → <sub>0</sub> +0.05																								

追加加工	型式	◎	㊦㊧㊨㊩
	KC	ツバ部廻り止め 一面加工	廻り止め 90° 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≦HC<H	指定0.1mm単位
	TC	ツバ厚変更 3.5≦TC<5 指定0.1mm単位 ❶ 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≦TCC≦(H-D)/2 ❑ SRC併用不可	—
	SRC	ツバ部をセレクトリテーナ用に加工	—
	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	<del>W</del>	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≧3 → φ=0

**Order 注文例** 形式D—全長—先端寸法—追加加工  
例 H-NKCDS10—80—P6.35—

**Delivery 納期** 6日目着  
(又は6日目発送)