
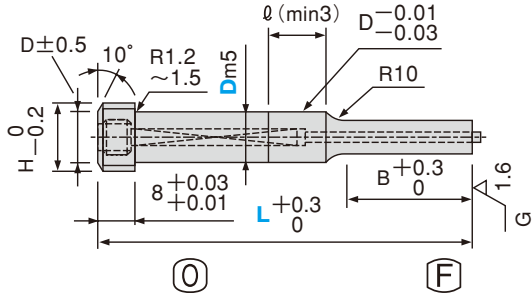
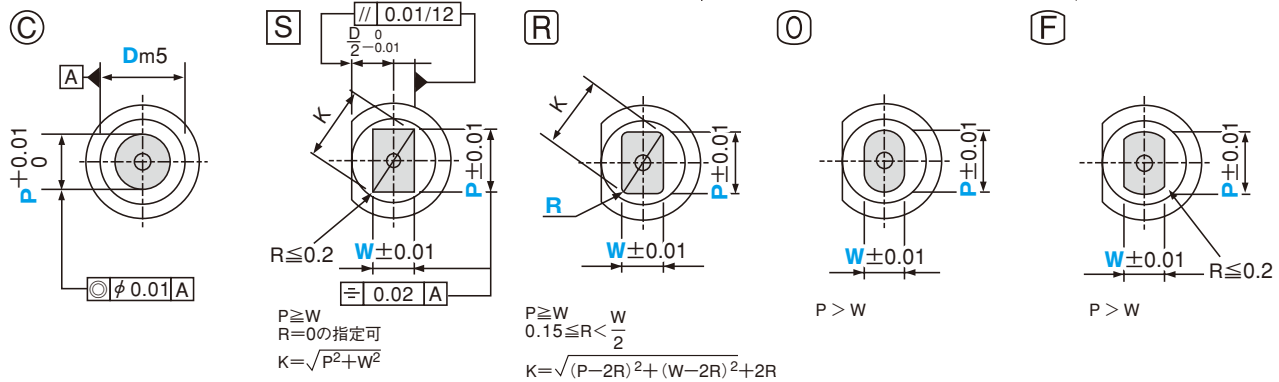


厚板用キックパンチ






① ℓ = (3 < 5)





③ AKCPS · AKCPL ④ AKSPS · AKSPL ⑤ AKRPS · AKRPL ⑥ AKOPS · AKOPL ⑦ AKFPS · AKFPL

材質 粉末ハイス鋼 硬度 64 ~ 67HRC 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
				③	④⑤⑥	⑦	⑧		
③ AKCPS ④ AKSPL ⑤ AKRPS ⑥ AKOPS ⑦ AKFPS B 刃先長さ: S 	8	(50) 60 70 80 90 100 110 120 130	4.00 ~ 7.99	7.97	4.00	0.15 W/2 未満 ⑧ のみ	13	13	
	10		5.00 ~ 9.99	9.97	5.00			15	
	13		6.00 ~ 12.99	12.97	6.00			18	
	16		10.00 ~ 15.99	15.97	6.00			21	
	20		13.00 ~ 19.99	19.97	6.00			25	
	25		18.00 ~ 24.99	24.97	6.00			30	
③ AKCPL ④ AKSPL ⑤ AKRPL ⑥ AKOPL ⑦ AKFPL B 刃先長さ: L 	8	60 70 80 90 100 110 120 130	4.00 ~ 7.99	7.97	4.00	19	13		
	10		5.00 ~ 9.99	9.97	5.00		15		
	13		6.00 ~ 12.99	12.97	6.00		18		
	16		10.00 ~ 15.99	15.97	6.00		21		
	20		13.00 ~ 19.99	19.97	6.00		25		
	25		18.00 ~ 24.99	24.97	6.00		30		

① : L (50) → B = 8 全長が (50) の場合、刃先長さは一律 8mm になります。

③ : P > D - 0.03... 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。

④⑤⑥⑦ : P · K > D - 0.05... ℓ = 0 変形パンチで P · 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 $PRC \leq (P-d_i-0.5)/2$ d _i 寸法は98ページ参照 ☒ PCC併用不可	
	PCC	刃先側端面C面取り加工 $0.3 \leq PCC \leq 1$ 指定0.1mm単位 ① $PCC \leq (P-d_i-0.5)/2$ d _i 寸法は98ページ参照 ☒ PRC併用不可	
	PKC	刃先公差変更 $P \begin{matrix} +0.01 \\ 0 \end{matrix} \rightarrow \begin{matrix} +0.005 \\ 0 \end{matrix}$ ① P寸法0.001mm 単位指定可	刃先公差変更 $P \cdot W \pm 0.01 \rightarrow \begin{matrix} +0.01 \\ 0 \end{matrix}$
	LC	全長変更 (刃先部より加工) LC < L 指定0.1mm単位 (LKC・LKZ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。 ① キックピンの飛び出し量は、4mmとなります。	
	LKC	全長公差変更 $L \begin{matrix} +0.3 \\ 0 \end{matrix} \rightarrow \begin{matrix} +0.05 \\ 0 \end{matrix}$	
	LKZ	全長公差変更 $L \begin{matrix} +0.3 \\ 0 \end{matrix} \rightarrow \begin{matrix} +0.01 \\ 0 \end{matrix}$	

▶追加工	型式	◎	Ⓢ Ⓡ ⓐ ⓕ ⓕ
	KC	ツバ部廻り止め 一面加工	廻り止め 位置変更 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
	SKC	シャンク部フラット面加工 (1面) ◎ $P \leq D-2.2$ Ⓢ Ⓡ ⓐ ⓕ ⓕ $W \leq D-2.2$ (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 $D \begin{matrix} -0.01 \\ -0.03 \end{matrix}$	$\phi \geq 3 \rightarrow \phi = 0$

	Order	形式D-全長-先端寸法-追加工
	注文例	例 AKCPS10-70-P9.0-

	Delivery	4日目着
	納期	(又は4日目発送)