
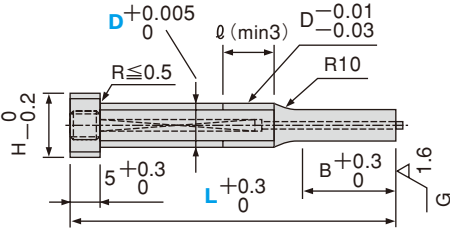


欠円 P-TiCN 処理キックパンチ

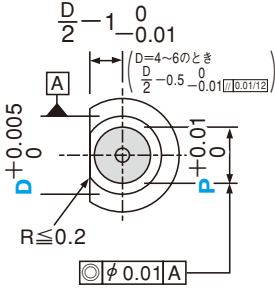


① $l = (3 < 5)$

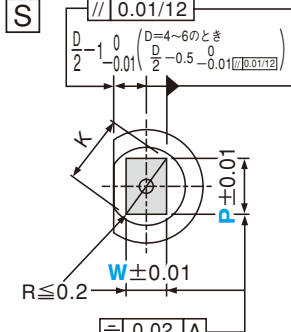


② $l = (3 < 5)$

③

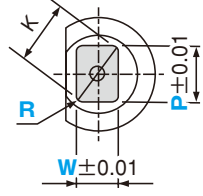


④



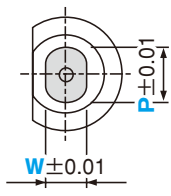
$P \geq W$
 $R=0$ の指定可
 $K = \sqrt{P^2 + W^2}$

⑤



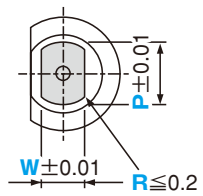
$P \geq W$
 $0.15 \leq R < \frac{W}{2}$
 $K = \sqrt{(P-2R)^2 + (W-2R)^2 + 2R}$

⑥



$P > W$

⑦



$P > W$

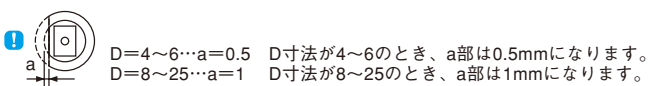
③ GH-KCPS · GH-KCPL **④** GH-KSPS · GH-KSPL **⑤** GH-KRPS · GH-KRPL **⑥** GH-KOPS · GH-KOPL
⑦ GH-KFPS · GH-KFPL

材質 粉末ハイス鋼 硬度 64 ~ 67HRC · 表面 3000HV シャンク径 D 公差 $D^{+0.005}_0$
 B 刃先長さ **③** · **④** (刃先長さ B → L > S)

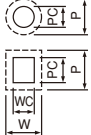



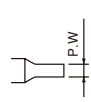

●規格仕様








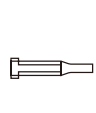



カタログ No. 記号	D	L								指定 0.01mm 単位					B	H	
		40	50	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	160			170
③ GH-KCPS ④ GH-KSPS ⑤ GH-KRPS ⑥ GH-KOPS ⑦ GH-KFPS B 刃先長さ: ③	4	40	50	60	70	80				1.00 ~ 2.80	P · K max.	3.97	2.80	1.00	0.15 ↓ W/2 未 満 ⑦ の み	8	7
	5	40	50	60	70	80				2.00 ~ 3.80	4.97	3.80	2.00	8			
	6	40	50	60	70	80				2.00 ~ 4.80	5.97	4.80	2.00	9			
	8	(40)	50	60	70	80	90	100		3.00 ~ 5.80	7.97	5.80	3.00	13		11	
	10	(40)	50	60	70	80	90	100		3.00 ~ 7.80	9.97	7.80	3.00	13			
	13	(40)	50	60	70	80	90	100		6.00 ~ 10.80	12.97	10.80	6.00	16			
	16	(40)	(50)	60	70	80	90	100		10.00 ~ 13.80	15.97	13.80	6.00	19		19	
	20	(40)	(50)	60	70	80	90	100		13.00 ~ 17.80	19.97	17.80	6.00	23			
	25	(40)	(50)	60	70	80	90	100		18.00 ~ 22.80	24.97	22.80	6.00	28			
	25	(40)	(50)	60	70	80	90	100		18.00 ~ 22.80	24.97	22.80	6.00	28			
③ GH-KCPL ④ GH-KSPL ⑤ GH-KRPL ⑥ GH-KOPL ⑦ GH-KFPL B 刃先長さ: ④	4		50	60	70	80				1.00 ~ 2.80	3.97	2.80	2.00	0.15 ↓ W/2 未 満 ⑦ の み	13	7	
	5		50	60	70	80				2.00 ~ 3.80	4.97	3.80	2.00			8	
	6		50	60	70	80				2.00 ~ 4.80	5.97	4.80	2.00			9	
	8		50	60	70	80	90	100		3.00 ~ 5.80	7.97	5.80	3.00		11		
	10		50	60	70	80	90	100		3.00 ~ 7.80	9.97	7.80	3.00		13		
	13		50	60	70	80	90	100		6.00 ~ 10.80	12.97	10.80	6.00		16		
	16			60	70	80	90	100		10.00 ~ 13.80	15.97	13.80	6.00		19		
	20			60	70	80	90	100		13.00 ~ 17.80	19.97	17.80	6.00		23		
	25			60	70	80	90	100		18.00 ~ 22.80	24.97	22.80	6.00		28		
	25			60	70	80	90	100		18.00 ~ 22.80	24.97	22.80	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 ④ ⑤ ⑥ : P · K > D - 0.05... ⑦ = 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) ☒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 _i -0.5)/2 d _i 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 _i -0.5)/2 d _i 寸法は95ページ参照 ☒PRC併用不可																																							
	PKC	刃先公差変更 P+0.01 → +0.005 0 → 0 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±0.01 → +0.01 0 → 0																																						
	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。																																							

追加加工	型式	◎	◎	◎	◎
	LKC	全長公差変更 L+0.3 → +0.05 0 → 0			
	WKC	廻り止め平行加工 (2面)			
	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と同寸法です。			
	TKC	ツバ厚公差変更 T+0.3 → +0.02 0 → 0			
	TKM	ツバ厚公差変更 T+0.3 → 0 0 → -0.02			
	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。			
	SKF	シャンク部寸法指定 フラット面加工 (1面) SKF-0.01 ◎ P≤2 (SKF-0.1) 指定0.1mm単位 ◎ W≤2 (SKF-0.1) 指定0.1mm単位 ◎ D4~6 D/2-0.5≤SKF≤D/2-0.1 ◎ D8~25 D/2-1.0≤SKF≤D/2-0.1 ☒WKC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 GH-KCPS10 - LC70 - P9.0 -

 **Delivery 納期** 6日目着
(又は6日目発送)