
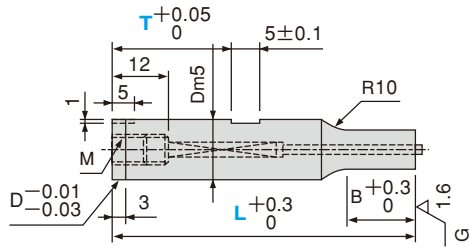
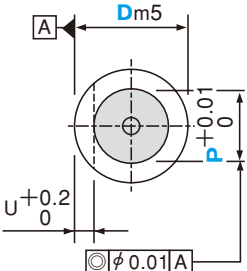


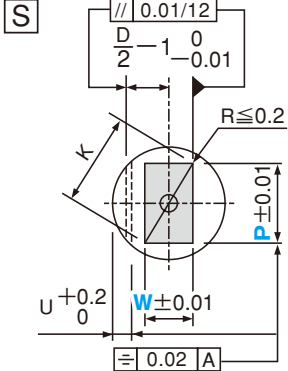
キー溝付キックパンチ

③

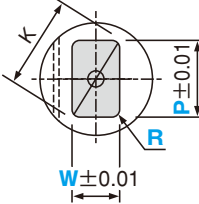


⑤

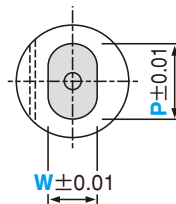


$P \geq W$
 $R=0$ の指定可
 $K = \sqrt{P^2 + W^2}$

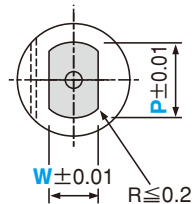
④



⑥



⑦



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

◎KKCDS・KKCDL **⑤KKSDS・KKS DL** **④KKRDS・KKRDL** **⑥KKODS・KKODL** **⑦KKFDS・KKFDL**
 材質 SKD11 相当 硬度 60 ~ 63HRC 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.	D	L	指定 0.01mm 単位				0.1mm 単位	B	U キー溝深さ	M									
			③	⑤④⑥	④	T													
記号			min.P max.	P・K max.	P・W min.	R													
◎KKCDS ⑤KKSDS ④KKRDS ⑥KKODS ⑦KKFDS B 刃先長さ: S	6	(40) 50 60 70 80	2.00 ~ 5.99	5.97	2.00	0.15 ↓ W/2 未 満 ④ のみ	T > 5.0	8	1.0	3									
	8	(40) 50 60 70 80 90 100	3.00 ~ 7.99	7.97	3.00						13	1.5	4						
	10	(40) 50 60 70 80 90 100	3.00 ~ 9.99	9.97	3.00									19	1.5	5			
	13	(40) 50 60 70 80 90 100	6.00 ~ 12.99	12.97	6.00												25	1.5	6
	16	(40) (50) 60 70 80 90 100	10.00 ~ 15.99	15.97	6.00														
◎KKCDL ⑤KKS DL ④KKRDL ⑥KKODL ⑦KKFDL B 刃先長さ: L	6	50 60 70 80	2.00 ~ 5.99	5.97	2.00	0.15 ↓ W/2 未 満 ④ のみ	T > 5.0	13	1.0	3									
	8	50 60 70 80 90 100	3.00 ~ 7.99	7.97	3.00						19	1.5	4						
	10	50 60 70 80 90 100	3.00 ~ 9.99	9.97	3.00									25	1.5	5			
	13	50 60 70 80 90 100	6.00 ~ 12.99	12.97	6.00												25	1.5	6
	16	60 70 80 90 100	10.00 ~ 15.99	15.97	6.00														

- 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: キー溝不要の場合は、T 寸法を全長 L と同じ寸法でご指定ください。

●追加工

▶追加工	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	D	PC・WCmin
		D	PC・WCmin		
		6	1.80	6	1.80
		8	2.50	8	2.50
		10	2.80	10	2.80
		13	5.00	13	5.00
		16	8.00	16	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 ₁ -0.5)/2 d ₁ 寸法は102ページ参照 ② 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 ₁ -0.5)/2 d ₁ 寸法は102ページ参照 ② PRC併用不可			
	PKC	刃先公差変更 P+0.01 → +0.005 0 ① P寸法0.001mm 単位指定可	刃先公差変更 P・W±0.01 → +0.01 0		
	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。 ② キックピンの飛び出し量は、2mmとなります。			

▶追加工	型式	◎	◎	◎	◎
	LKC	全長公差変更	L +0.3 → +0.05 0		
	LKZ	全長公差変更	L +0.3 → +0.01 0		
	KC			90° 廻り止め 0° 180° 位置変更 270° 指定1°単位	
	NKC			廻り止め無し	
	KD			90° キー溝 0° 180° 位置変更 270° 指定1°単位	
	WKD	◎ キー溝平行加工 (2面)	◎ キー溝平行加工 (2面) KD併用可		
	TKC	T寸法公差変更	T +0.05 → 0 0 -0.02		
	SKC	シャック部フラット面加工 (1面) ・D6 ◎ P≦D-1.2 ◎ SRWF≦D-1.2 (加工幅0.5) ・D8~ ◎ P≦D-2.2 ◎ SRWF≦D-2.2 (加工幅1) ③ KC・KD・WKD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。	

Order 注文例 形式D-全長-先端寸法-追加工
例 **KKCDS10-70-P9.0-T20-**

Delivery 納期 4日目着
(又は4日目発送)