
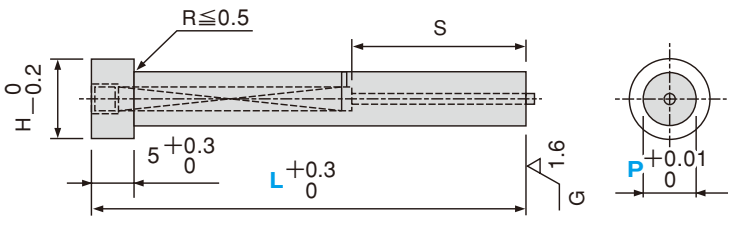


キック付ストレートパンチ (キック付 Q 型パンチ)





KQCD
 No.5・6 材質 SKH51 硬度 61 ~ 64HRC
 No.8 ~ 25 材質 SKD11 相当 硬度 60 ~ 63HRC

●規格仕様

カタログ No.		L							指定 0.01 mm 単位		H	S
記号	No.								min.	P max.		
KQCD	5	(40)	50	60	70	80			4.50 ~ 5.00	8	20	
	6								5.00 ~ 6.00	9		
	8								6.00 ~ 8.00	11	27	
	10	(40)	50	60	70	80	90	100	8.00 ~ 10.00	13		
	13								10.00 ~ 13.00	16		
	16								13.00 ~ 16.00	19	36	
	20	(40)	(50)	60	70	80	90	100	16.00 ~ 20.00	23		
25								20.00 ~ 25.00	28			

- ① : 全長 L が (40) の場合、No.5 ~ 13 の S 寸法は 15、No.16 ~ 25 の S 寸法は 17 になります。
- ① : 全長 L が (50) の場合、No.16 ~ 25 の S 寸法は 24 になります。

●追加工

追加工	型式	Spec.
	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95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95ページ参照 ② PRC併用不可
	PKC	刃先公差変更 P +0.01 / 0 → +0.005 / 0 ① P寸法0.001mm単位指定可
	LC	刃先長変更 30 ≤ LC < L 指定0.1mm単位 (LKC・LKZ併用の場合0.01mm単位指定可) ① S寸法はその分短くなります。 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 +0.3 / 0 → +0.05 / 0
	LKZ	全長公差変更 L +0.3 / 0 → +0.01 / 0
	KC	ツバ部廻り止め一面加工
	WKC	廻り止め平行加工 (2面)

追加工	型式	Spec.
	KFC	廻り止め0°と角度指定加工 (2面) 指定1°単位 ② KC・WKC併用不可
	HC	ツバ径変更 P ≤ 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 → +0.02 / 0
	TKM	ツバ厚公差変更 T +0.3 / 0 → -0.02 / 0
	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 ② H ≤ SはTCC 0.5になります。
	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。 ② ACとの併用不可

Order 注文例 形式 No. - 全長 - 先端寸法 - 追加工
 例 KQCD10 - 70 - P9.0 -

Delivery 納期 4 日目着
 (又は 4 日目発送)