
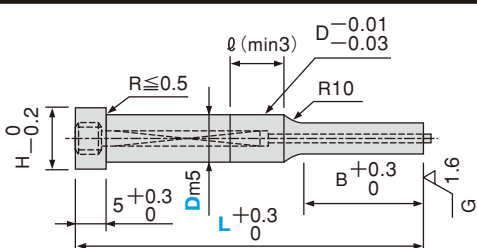


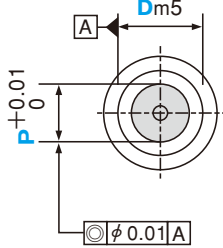
## キックパンチ (K型パンチ)



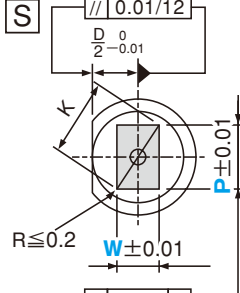


①  $l = (3 < 5)$

③

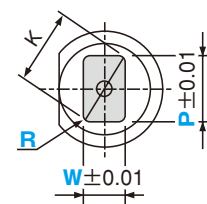


⑤



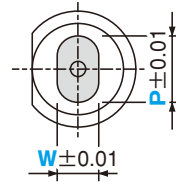
$P \geq W$   
 $R=0$ の指定可  
 $K = \sqrt{P^2 + W^2}$

④



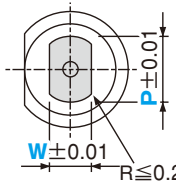
$P \geq W$   
 $0.15 \leq R < \frac{W}{2}$

⑥



$P > W$

⑦



$P > W$

C KCDS · KCDL · KCDX 
 S KSDS · KSDL · KSDX 
 R KRDS · KRDL · KRDX 
 O KODS · KODL · KODX 
 F KFDS · KFDL · KFDX

C KCPS · KCPL 
 S KSPS · KSPL 
 R KRPS · KRPL 
 O KOPS · KOPL 
 F KFPS · KFPL

材質 SKH51      硬度 61 ~ 64HRC      シャンク径 D 公差 Dm5      D 寸法 D4 ~ 6  
 材質 SKD11 相当      硬度 60 ~ 63HRC      シャンク径 D 公差 Dm5      D 寸法 D8 ~ 25

C KCPS · KCPL 
 S KSPS · KSPL 
 R KRPS · KRPL 
 O KOPS · KOPL 
 F KFPS · KFPL

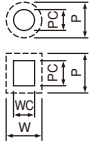









材質 粉末ハイス鋼      硬度 64 ~ 67HRC      シャンク径 D 公差 Dm5  
 B 刃先長さ S · L · X (刃先長さ B → X > L > S)


















### ●規格仕様

カタログ No. 記号	D	L							指定 0.01mm 単位			B	H	
									③	⑤	④			⑥
③ KCDS · KCPS ⑤ KSDS · KSPS ④ KRDS · KRPS ⑥ KODS · KOPS ⑦ KFDS · KFPS B 刃先長さ: <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">S</span>	4	40	50	60	70	80			1.00 ~ 3.99	3.97	1.00	8	7	
	5	40	50	60	70	80			2.00 ~ 4.99	4.97	2.00		8	
	6	40	50	60	70	80			2.00 ~ 5.99	5.97	2.00		9	
	④ KODS · KOPS ⑥ KFDS · KFPS B 刃先長さ: <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">L</span>	8	(40)	50	60	70	80	90	100	3.00 ~ 7.99	7.97	3.00	13	11
		10	(40)	50	60	70	80	90	100	3.00 ~ 9.99	9.97	3.00		13
		13	(40)	50	60	70	80	90	100	6.00 ~ 12.99	12.97	6.00	19	16
		16	(40)	(50)	60	70	80	90	100	10.00 ~ 15.99	15.97	6.00		19
		20	(40)	(50)	60	70	80	90	100	13.00 ~ 19.99	19.97	6.00		23
		④ KCDL · KCPL ⑤ KSDL · KSPL ⑥ KRDL · KRPL ⑦ KODL · KOPL ⑧ KFDL · KFPL B 刃先長さ: <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">L</span>	25	(40)	(50)	60	70	80	90	100	18.00 ~ 24.99	24.97	6.00	25
4			50	60	70	80				1.00 ~ 3.99	3.97	2.00	13	
5	50		60	70	80				2.00 ~ 4.99	4.97	2.00	13		
6	50		60	70	80				2.00 ~ 5.99	5.97	2.00	9		
④ KCDX ⑤ KSDX ⑥ KRDX ⑦ KODX ⑧ KFDX B 刃先長さ: <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">X</span>	8		50	60	70	80	90	100		3.00 ~ 7.99	7.97	3.00	19	11
	10		50	60	70	80	90	100		3.00 ~ 9.99	9.97	3.00		13
	13		50	60	70	80	90	100		6.00 ~ 12.99	12.97	6.00	25	16
	16		60	70	80	90	100			10.00 ~ 15.99	15.97	6.00		19
	20		60	70	80	90	100			13.00 ~ 19.99	19.97	6.00		23
	④ KCDX ⑤ KSDX ⑥ KRDX ⑦ KODX ⑧ KFDX B 刃先長さ: <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">X</span>		25	60	70	80	90	100			18.00 ~ 24.99	24.97	6.00	30
		5	60	70	80					2.00 ~ 4.99	4.97	3.50	25	
		6	60	70	80					2.00 ~ 5.99	5.97	3.50		9
8		70	80	90	100				3.00 ~ 7.99	7.97	5.00	40	11	
10		70	80	90	100				3.00 ~ 9.99	9.97	6.00		13	
13	70	80	90	100				6.00 ~ 12.99	12.97	6.00	16			

- 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 : P > D - 0.03... l = 0 丸パンチで P > D - 0.03 の場合、D<sub>-0.03</sub> (導入部) はつきません。
- ⑤ ⑥ ⑦ ⑧ : P · K > D - 0.05... l = 0 変形パンチで P · K > D - 0.05 の場合、D<sub>-0.05</sub> (導入部) はつきません。

## ●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 ✕D4適用不可 ✕刃先×適用不可																																				
		<table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>PCmin</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>4</td><td>0.90</td></tr> <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>8.00</td></tr> <tr><td>25</td><td>9.00</td></tr> </tbody> </table>	D	PCmin	4	0.90	5	1.80	6	1.80	8	2.50	10	2.80	13	5.00	16	5.00	20	8.00	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
D	PCmin																																						
4	0.90																																						
5	1.80																																						
6	1.80																																						
8	2.50																																						
10	2.80																																						
13	5.00																																						
16	5.00																																						
20	8.00																																						
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 KCDX、 D寸5.6の場合→	<table border="1"> <thead> <tr> <th>PC</th> <th>Bmax</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1.80~1.99</td> <td>20</td> </tr> </tbody> </table>	PC	Bmax	1.80~1.99	20																																
PC	Bmax																																						
1.80~1.99	20																																						
	PRC	刃先側端面R加工 0.3≦PRC≦1 指定0.1mm単位 ① PRC≦(P-d-0.5)/2 d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-0.5)/2 d寸法は95ページ参照 ✕PRC併用不可	—																																				
	PKC	刃先公差変更 P+0.01 <sub>0</sub> → +0.005 <sub>0</sub> ① P寸法0.001mm 単位指定可	刃先公差変更 P・W±0.01 → +0.01 <sub>0</sub>																																				
	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。	—																																				
	LKC	全長公差変更 L+0.3 <sub>0</sub> → +0.05 <sub>0</sub>	—																																				
	LKZ	全長公差変更 L+0.3 <sub>0</sub> → +0.01 <sub>0</sub>	—																																				
	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																																				

追加工	型式	◎	ⓈⓇⓐⓇ
	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 (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と同じです。	—
	TKC	ツバ厚公差変更 T+0.3 <sub>0</sub> → +0.02 <sub>0</sub>	—
	TKM	ツバ厚公差変更 T+0.3 <sub>0</sub> → -0.02 <sub>0</sub>	—
	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。 ✕SRC併用不可	—
	RC	リテーナ面に対してツバ部を -0.04~0に加工。	—
	SRC	ツバ部をセレクトリテーナ用に加工 ① D10~25に適用	—
	SKC	 シャンク部フラット面加工 (1面) ・D4~6 ◎ P≦D-1.2 ⓈⓇⓐⓇ W≦D-1.2 (加工幅0.5) ・D8~ ◎ P≦D-2.2 ⓈⓇⓐⓇ W≦D-2.2 (加工幅1) ✕KC・WKC・KFC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—追加工  
例 KCDS10 — 70 — P9.0 —

**Delivery 納期** 4日目着  
(又は4日目発送)