

## 絞り用キックパンチ (コーティング付)

●  $\ell = (3 < 5)$

タイプ	材質	硬度	シャンク径D	カタログNo.
TiC パンチ	SKD11 相当	60 ~ 63HRC 表面 3000HV	4 ~ 25	<b>T-KD</b>
TiC ノック穴付パンチ	SKD11 相当	60 ~ 63HRC 表面 3000HV	10 ~ 25	<b>T-NKD</b>
TiCN パンチ	粉末ハイス鋼	64 ~ 67HRC 表面 3000HV	4 ~ 25	<b>H-KP</b>

● NKD → T =  $5 \begin{matrix} +0.03 \\ +0.01 \end{matrix}$  刃先形状 → P267・268 参照

### ●規格仕様

B	H	カタログ No.			L	指定 0.01mm 単位		dmin.
		記号	刃先形状	D		min. P max.	Vmin.	
8	7	TiC	T-KD	4	40 50 60 70 80	2.00 ~ 3.99	1.00	1.00
	8			5		2.00 ~ 4.99	2.00	2.00
	9			6		2.00 ~ 5.99	2.00	2.00
13	11	TiC	T-NKD	8	(40) (50) 60 70 80 90 100	3.00 ~ 7.99	3.00	3.00
	13			10		3.00 ~ 9.99	3.00	3.00
	16			13		6.00 ~ 12.99	6.00	6.00
19	19	TiCN	H-KP	16	(40) (50) 60 70 80 90 100	10.0 ~ 15.99	6.00	6.00
	23			20		13.00 ~ 19.99	6.00	6.00
	28			25		18.00 ~ 24.99	6.00	6.00

- ① : L(40) → B = 6 全長 L が (40) の場合、刃先長さ B は一律 6mm になります。
- ① : L(50) → B = 13 全長 L が (50) の場合、刃先長さ B は一律 13mm になります。
- ① : T-NKD → D ≥ 10、L ≥ 60 T-NKD の場合、D は 10 ~ 25、全長 L は 60 以上になります。
- ① : T-NKD L = 60 → B = 13 T-NKD で全長 L が 60 の場合、刃先長さ B は一律 13mm になります。
- ① : P > D - 0.03 → ℓ = 0 P > D - 0.03 の場合、D  $\begin{matrix} 0.01 \\ 0.03 \end{matrix}$  (導入部) はつきません。
- ① : d のある刃先形状は dmin にご注意ください。

**Order**

注文例

**形式 D - L - 刃先形状 - 追加工**

例 **T-KD5C10 - 80 - P8.9 - V5.5 - R0.5 - K30 - F86 -**

**Delivery**

納期

H - KP

8 日目着







(又は 8 日目発送)













T - KD, T-NKD

10 日目着

(又は 10 日目発送)

## ●追加加工

追加加工	型式	Spec.
A	AKC	A角度公差 変更 A ±30' → ±10' ☒ TiCパンチは適用不可
K	KKC	K角度公差 変更 K ±30' → ±10' ☒ TiCパンチは適用不可
R	RKC	R寸法公差 変更 R ±0.5 → ±0.05 0.1 ≤ R ≤ 10の範囲で適用 ☒ TiCパンチは適用不可
Q	QKC	Q寸法公差 変更 Q ±0.5 → ±0.05 0.1 ≤ Q ≤ 10の範囲で適用 ☒ TiCパンチは適用不可
	LC	全長変更 LC < L 指定0.1mm単位 ❗ 刃先の長さBは(L-LC)分短くなります。 ❗ 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
	KC	ツバ部廻り止め一面加工
	WKC	ツバ部廻り止め平行加工 (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) ❗ 全長は(5-TC)分短くなります。

追加加工	型式	Spec.
	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 / -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 ❗ 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 (SLS) 用に加工。 ❗ D10~25に適用
	AC	 エア用としてキックピンを抜き取り 内側から横穴をふさぎます。 ❗ キックピンセットは付きません。
	NC	 キックピンを抜き取ります。 ☒ ACと併用不可
	FKC	F寸法公差 変更 F +0.3 / 0 → +0.05 / 0 ☒ TiCパンチは適用不可
	NDC	導入部無し φ ≥ 3 → φ = 0