

異形状キックパンチ

ショルダータイプ

①: $l = (3 \leq 5)$

② NKD $T = 5 \pm_{0.01}^{+0.03}$

付属品 ノックピン INK6 - 25 (NKDのみ)

刃先形状
→ P277・278 参照

タイプ	材質	硬度	シャンク径D	カタログNo.
ショルダータイプ	(D5~6) SKH51	(D5~6) 61~64HRC	5~25	KD
	(D8~25) SKD11相当	(D8~25) 60~63HRC		
	粉末ハイス鋼	64~67HRC		KP
位置決めノック穴付タイプ	SKD11相当	60~63HRC	10~45 (L ≥ 60)	NKD
コーティングTiCN処理 ショルダータイプ	粉末ハイス鋼 表面処理 TiCN	64~67HRC 表面3000HV	5~25	H-KP

●規格仕様

B	カタログNo.		D	指定 0.1mm 単位		指定 0.01mm 単位		
	記号	刃先形状		L		P・K max.	P・W min.	
8			5	(40) 50 60 70 80		4.90	2.00	
			6			5.90	2.00	
13	KD	(D5~25)	2H~12H	8			7.90	3.00
				10			9.90	3.00
	KP	(D5~25)	2J~18J	13	(40) (50) (60) 70 80 90 100		12.90	6.00
				16			15.90	6.00
19	NKD	(D10~45) L ≥ 60	2L~7L	20			19.90	6.00
				25			24.90	6.00
	H-KP	(D5~25)	8L (NKDのみ)	32	70 80 90 100 110 120		31.90	7.00
				38	80 90 100 110 120		37.90	8.00
				45			44.90	9.00

- 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: NKD → L ≥ 60 L60 未満の規格はありません。全長が (60) の場合、刃先長さは一律 13mm になります。

④: ジェクタ穴と加工限界

D	J
5~8	1.0
10・13	1.5
16~32	2.0
38・45	4.0

☒コーティングパンチの場合、10J・13J・5K・10K・18K は適用不可。

●追加工

▶追加工	型式	Spec.																	
	BC	先端長さ変更 2 ≤ BC < Bmax 指定0.1mm単位 ① D ≥ 32で形状が9J~13J・16J・K・Lの場合刃先長さBは下表の様になります。																	
		<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">L</th> <th colspan="2">Bmax</th> </tr> <tr> <th>D32</th> <th>D38・45</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>50.0~59.9</td> <td>6</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>60.0~69.9</td> <td>13</td> <td>4</td> </tr> <tr> <td>70.0~79.9</td> <td>19</td> <td>11</td> </tr> <tr> <td>80.0~</td> <td>19</td> <td>19</td> </tr> </tbody> </table>	L	Bmax		D32	D38・45	50.0~59.9	6	—	60.0~69.9	13	4	70.0~79.9	19	11	80.0~	19	19
L	Bmax																		
	D32	D38・45																	
50.0~59.9	6	—																	
60.0~69.9	13	4																	
70.0~79.9	19	11																	
80.0~	19	19																	
	PKC	刃先公差変更 P・W ± 0.01 → +0.01 ① 0 ☒ D ≥ 32適用不可 ☒ コーティングパンチは適用不可																	
	LC	全長変更 LC < L 指定0.1mm単位 刃先長さはBは(L-LC)分短くなります。 ☒ D ≥ 32で9J~13J・16J・K・Lの場合刃先長さBは下表の様になります。																	
		<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">L</th> <th colspan="2">Bmax</th> </tr> <tr> <th>D32</th> <th>D38・45</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>50.0~59.9</td> <td>6</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>60.0~69.9</td> <td>13</td> <td>4</td> </tr> <tr> <td>70.0~79.9</td> <td>19</td> <td>11</td> </tr> <tr> <td>80.0~</td> <td>19</td> <td>19</td> </tr> </tbody> </table>	L	Bmax		D32	D38・45	50.0~59.9	6	—	60.0~69.9	13	4	70.0~79.9	19	11	80.0~	19	19
L	Bmax																		
	D32	D38・45																	
50.0~59.9	6	—																	
60.0~69.9	13	4																	
70.0~79.9	19	11																	
80.0~	19	19																	
	LKC	全長公差変更 L +0.3 → +0.05 ① 0																	
	LKZ	全長公差変更 L +0.3 → +0.01 ① 0 ☒ D > 25適用不可 ☒ コーティングTiCN処理は適用不可																	
	KC	90° 0°/180° 廻り止め位置変更 270° 指定1°単位																	
	WKC	廻り止め平行加工 (2面)																	
	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																	

▶追加工	型式	Spec.
	HC	ツバ径変更 D ≤ HC < D+3 指定0.1mm単位
	TC	ツバ厚変更 3.5 ≤ TC < 5 指定0.1mm単位 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 → +0.02 ① 0
	TKM	ツバ厚公差変更 T +0.3 → 0 ① -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。 ☒ 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。 ☒ NKDは適用不可
	SRC	ツバ部をセレクトリテーナ (SLS) 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) ・ D5・6 W ≤ D-1.2 (8H、18Jのみ) K ≤ D-1.2 (加工幅0.5) ・ D8~ W ≤ D-2.2 (8H、18Jのみ) K ≤ D-2.2 (加工幅1) ☒ コーティングTiCN処理は適用不可 ☒ D > 25適用不可 ☒ 2L、3Lは適用不可 ☒ KC・WKC・KFC併用不可
	AC	AIR 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。
	NC	キックピンを抜き取ります。 ☒ ACと併用不可

	Order	形式 D - L - 刃先形状 - 追加工
	注文例	例 KD3K25 - 80 - P14.00 - W11.00 - R4.00 -

	Delivery	納期	KD, KP, NKD 5日目着 (又は5日目発送)	H-KP 8日目着 (又は8日目発送)
--	-----------------	-----------	----------------------------------	---------------------------