






Type	シャンク径 D	材質 硬度	Type	型式 刃先形状	B 刃先長さ	刃先形状は下図 刃先形状 A ~ Gより選択
ーラップ仕上げー RoHS	Dm5	SKD11相当 60 ~ 63HRC	L-SP	A D R E G	S L X	
		SKH51相当 61 ~ 64HRC	L-SH			
		粉末ハイス鋼 64 ~ 67HRC	L-PH			
	D +0.005/0	SKD11相当 60 ~ 63HRC	AL-SP			
		SKH51相当 61 ~ 64HRC	AL-SH			
		粉末ハイス鋼 64 ~ 67HRC	AL-PH			
シャンク径公差Dはm5・+0.005/0 選択						

刃先形状 A	刃先形状 D	刃先形状 R	刃先形状 E	刃先形状 G
$\text{A} \begin{matrix} \text{D} \\ \text{T} \end{matrix}$	$\text{D} \begin{matrix} \text{D} \\ \text{T} \end{matrix}$	$\text{R} \begin{matrix} \text{D} \\ \text{T} \end{matrix}$	$\text{E} \begin{matrix} \text{D} \\ \text{T} \end{matrix}$	$\text{G} \begin{matrix} \text{D} \\ \text{T} \end{matrix}$
$\text{P} \geq W$	$\text{P} \geq W$	$\text{P} \geq W$	$\text{P} > W$	$\text{P} > W$
$K = \sqrt{P^2 + W^2}$	$K = \sqrt{P^2 + W^2}$	$\text{P} \geq W$	$\text{P} \geq W$	$\text{P} > W$
		$\text{P} \geq W$	$\text{P} \geq W$	$\text{P} > W$
		$\text{P} \geq W$	$\text{P} \geq W$	$\text{P} > W$
		$\text{P} \geq W$	$\text{P} \geq W$	$\text{P} > W$
		$\text{P} \geq W$	$\text{P} \geq W$	$\text{P} > W$
		$\text{P} \geq W$	$\text{P} \geq W$	$\text{P} > W$
		$\text{P} \geq W$	$\text{P} \geq W$	$\text{P} > W$
		$\text{P} \geq W$	$\text{P} \geq W$	$\text{P} > W$
		$\text{P} \geq W$	$\text{P} \geq W$	$\text{P} > W$
		$\text{P} \geq W$	$\text{P} \geq W$	$\text{P} > W$
		$\text{P} \geq W$	$\text{P} \geq W$	$\text{P} > W$
		$\text{P} \geq W$	$\text{P} \geq W$	$\text{P} > W$
		$\text{P} \geq W$	$\text{P} \geq W$	$\text{P} > W$
		$\text{P} \geq W$	$\text{P} \geq W$	$\text{P} > W$
		$\text{P} \geq W$	$\text{P} \geq W$	$\text{P} > W$
		$\text{P} \geq W$	$\text{P} \geq W$	$\text{P} > W$
		$\text{P} \geq W$	$\text{P} \geq W$	$\text{P} > W$
		$\text{P} \geq W$	$\text{P} \geq W$	$\text{P} > W$
		$\text{P} \geq W$	$\text{P} \geq W$	$\text{P} > W$
		$\text{P} \geq W$	$\text{P} \geq W$	$\text{P} > W$
		$\text{P} \geq W$	$\text{P} \geq W$	$\text{P} > W$
		$\text{P} \geq W$	$\text{P} \geq W$	$\text{P} > W$
		$\text{P} \geq W$	$\text{P} \geq W$	$\text{P} > W$
		$\text{P} \geq W$	$\text{P} \geq W$	$\text{P} > W$
		$\text{P} \geq W$	$\text{P} \geq W$	$\text{P} > W$
		$\text{P} \geq W$	$\text{P} \geq W$	$\text{P} > W$
		$\text{P} \geq W$	$\text{P} \geq W$	$\text{P} > W$
		$\text{P} \geq W$	$\text{P} \geq W$	$\text{P} > W$
		$\text{P} \geq W$	$\text{P} \geq W$	$\text{P} > W$
		$\text{P} \geq W$	$\text{P} \geq W$	$\text{P} > W$
		$\text{P} \geq W$	$\text{P} \geq W$	$\text{P} > W$
		$\text{P} \geq W$	$\text{P} \geq W$	$\text{P} > W$
		$\text{P} \geq W$	$\text{P} \geq W$	$\text{P} > W$
		$\text{P} \geq W$	$\text{P} \geq W$	$\text{P} > W$
		$\text{P} \geq W$	$\text{P} \geq W$	$\text{P} > W$
		$\text{P} \geq W$	$\text{P} \geq W$	$\text{P} > W$
		$\text{P} \geq W$	$\text{P} \geq W$	$\text{P} > W$
		$\text{P} \geq W$	$\text{P} \geq W$	$\text{P} > W$
		$\text{P} \geq W$	$\text{P} \geq W$	$\text{P} > W$
		$\text{P} \geq W$	$\text{P} \geq W$	$\text{P} > W$
		$\text{P} \geq W$	$\text{P} \geq W$	$\text{P} > W$
		$\text{P} \geq W$	$\text{P} \geq W$	$\text{P} > W$
		$\text{P} \geq W$	$\text{P} \geq W$	$\text{P} > W$
		$\text{P} \geq W$	$\text{P} \geq W$	$\text{P} > W$
		$\text{P} \geq W$	$\text{P} \geq W$	$\text{P} > W$
		$\text{P} \geq W$	$\text{P} \geq W$	$\text{P} > W$
		$\text{P} \geq W$	$\text{P} \geq W$	$\text{P} > W$
		$\text{P} \geq W$	$\text{P} \geq W$	$\text{P} > W$
		$\text{P} \geq W$	$\text{P} \geq W$	$\text{P} > W$
		$\text{P} \geq W$	$\text{P} \geq W$	$\text{P} > W$
		$\text{P} \geq W$	$\text{P} \geq W$	$\text{P} > W$
		$\text{P} \geq W$	$\text{P} \geq W$	$\text{P} > W$
		$\text{P} \geq W$	$\text{P} \geq W$	$\text{P} > W$
		$\text{P} \geq W$	$\text{P} \geq W$	$\text{P} > W$
		$\text{P} \geq W$	$\text{P} \geq W$	$\text{P} > W$
		$\text{P} \geq W$	$\text{P} \geq W$	$\text{P} > W$
		$\text{P} \geq W$	$\text{P} \geq W$	$\text{P} > W$
		$\text{P} \geq W$	$\text{P} \geq W$	$\text{P} > W$
		$\text{P} \geq W$	$\text{P} \geq W$	$\text{P} > W$
		$\text{P} \geq W$	$\text{P} \geq W$	$\text{P} > W$
		$\text{P} \geq W$	$\text{P} \geq W$	$\text{P} > W$
		$\text{P} \geq W$	$\text{P} \geq W$	$\text{P} > W$
		$\text{P} \geq W$	$\text{P} \geq W$	$\text{P} > W$
		$\text{P} \geq W$	$\text{P} \geq W$	$\text{P} > W$
		$\text{P} \geq W$	$\text{P} \geq W$	$\text{P} > W$
		$\text{P} \geq W$	$\text{P} \geq W$	$\text{P} > W$
		$\text{P} \geq W$	$\text{P} \geq W$	$\text{P} > W$
		$\text{P} \geq W$	$\text{P} \geq W$	$\text{P} > W$
		$\text{P} \geq W$	$\text{P} \geq W$	$\text{P} > W$
		$\text{P} \geq W$	$\text{P} \geq W$	$\text{P} > W$
		$\text{P} \geq W$	$\text{P} \geq W$	$\text{P} > W$
		$\text{P} \geq W$	$\text{P} \geq W$	$\text{P} > W$
		$\text{P} \geq W$	$\text{P} \geq W$	$\text{P} > W$
		$\text{P} \geq W$	$\text{P} \geq W$	$\text{P} > W$
		$\text{P} \geq W$	$\text{P} \geq W$	$\text{P} > W$
		$\text{P} \geq W$	$\text{P} \geq W$	$\text{P} > W$
		$\text{P} \geq W$	$\text{P} \geq W$	$\text{P} > W$
		$\text{P} \geq W$	$\text{P} \geq W$	$\text{P} > W$
		$\text{P} \geq W$	$\text{P} \geq W$	$\text{P} > W$
		$\text{P} \geq W$	$\text{P} \geq W$	$\text{P} > W$
		$\text{P} \geq W$	$\text{P} \geq W$	$\text{P} > W$
		$\text{P} \geq W$	$\text{P} \geq W$	$\text{P} > W$
		$\text{P} \geq W$	$\text{P} \geq W$	$\text{P} > W$
		$\text{P} \geq W$	$\text{P} \geq W$	$\text{P} > W$
		$\text{P} \geq W$	$\text{P} \geq W$	$\text{P} > W$
		$\text{P} \geq W$	$\text{P} \geq W$	$\text{P} > W$
		$\text{P} \geq W$	$\text{P} \geq W$	$\text{P} > W$
		$\text{P} \geq W$	$\text{P} \geq W$	$\text{P} > W$
		$\text{P} \geq W$	$\text{P} \geq W$	$\text{P} > W$
		$\text{P} \geq W$	$\text{P} \geq W$	$\text{P} > W$
		$\text{P} \geq W$	$\text{P} \geq W$	$\text{P} > W$
		$\text{P} \geq W$	$\text{P} \geq W$	$\text{P} > W$
		$\text{P} \geq W$	$\text{P} \geq W$	$\text{P} > W$ </

型式				L								指定0.001mm単位				0.01mm	B	H				
Type	Shape 刃先形状	B 刃先長さ	D									(A)		D R E G		R						
																min.	P max.	P-Kmax. P-Wmin.		R		
(Dm5)	L—SP		3	40	50	60	70	80	90	100	1.000~	2.990	(P.89)		0.15 W 2 未 満 R の み	8	5					
			4	40	50	60	70	80	90	100	1.000~	3.990	3.970	1.000			7					
			5	40	50	60	70	80	90	100	2.000~	4.990	4.970	1.200			8					
			6	40	50	60	70	80	90	100	2.000~	5.990	5.970	1.500			9					
			8	(40)	50	60	70	80	90	100	3.000~	7.990	7.970	2.000			11					
			10	(40)	50	60	70	80	90	100	3.000~	9.990	9.970	2.500			13					
			13	(40)	50	60	70	80	90	100	6.000~	12.990	12.970	3.000			16					
			16	(40)	50	60	70	80	90	100	10.000~	15.990	15.970	4.000			19					
			20	(40)	50	60	70	80	90	100	13.000~	19.990	19.970	5.000			23					
			25	(40)	50	60	70	80	90	100	18.000~	24.990	24.970	6.000			28					
			(D ^{+0.005} ₀)	L—SH L—PH		3		50	60	70	80	90	100	1.000~			2.990	(P.89)		0.15 W 2 未 満 R の み	13	5
						4		50	60	70	80	90	100	1.000~			3.990	3.970	2.000			7
5		50				60	70	80	90	100	2.000~	4.990	4.970	2.000	8							
6		50				60	70	80	90	100	2.000~	5.990	5.970	2.000	9							
8		50				60	70	80	90	100	3.000~	7.990	7.970	2.500	11							
10		50				60	70	80	90	100	3.000~	9.990	9.970	2.500	13							
13		50				60	70	80	90	100	6.000~	12.990	12.970	3.000	16							
16		60				70	80	90	100	10.000~	15.990	15.970	4.000	19								
20		60				70	80	90	100	13.000~	19.990	19.970	5.000	23								
25		60				70	80	90	100	18.000~	24.990	24.970	6.000	28								
AL—SP AL—SH AL—PH						3		50	60	70	80	90	100	1.200~	2.990	—		0.15 W 2 未 満 R の み	19			5
						4		50	60	70	80	90	100	1.200~	3.990	3.970	2.000					7
			5		60	70	80	90	100	2.000~	4.990	4.970	3.500	8								
			6		60	70	80	90	100	2.000~	5.990	5.970	3.500	9								
			8		60	70	80	90	100	3.000~	7.990	7.970	5.000	11								
			10		60	70	80	90	100	3.000~	9.990	9.970	5.000	13								
			13		60	70	80	90	100	6.000~	12.990	12.970	5.000	16								
			16		70	80	90	100	10.000~	15.990	—		19									
			20		70	80	90	100	13.000~	19.990	—		23									
			25		70	80	90	100	18.000~	24.990	—		28									

① A: P>D-0.03... ℓ=0 丸パンチでP>D-0.03の場合、D^{-0.01}_{-0.03} (導入部) はつきません。

② D R E G: P・K>D-0.05... ℓ=0 変形パンチでP・K>D-0.05の場合、D^{-0.01}_{-0.03} (導入部) はつきません。

③ L(40)→B=8 全長が(40)の場合、刃先長さは一律8mmになります。

Order 注文例 型式 - L - P - W - R(Rのみ)

L-SHAS 10 - 70 - P9.500
AL-PHDL 13 - 80 - P10.500 - W7.340



2 日目出荷

ストーク T 当日出荷 1,000円/1本
ストーク A 翌日出荷 500円/1本



PM 6:00迄



3 日目出荷

①ストークは3本以上で1明細行当たり一律1,350円 P.40

②3本以上で1明細行当たり一律2,160円

Alterations 追加加工	Code	型式	L(LC・LCT・LMT)	P(PC)	W(WC)	R	(BC・HC・TC...etc.)
		AL-SPAS 10	LC72	PC2.800			BC8

Alterations	Code	(A)	D R E G	¥/1Code
刃先追加加工	PC WC	刃先寸法変更 PC ≥ P _{min} 指定0.001mm単位	刃先寸法変更 PC ≥ P _{min} W _{min} ≥ 0.800 WC ≥ W _{min} W _{min} ≥ 0.800 ①刃先X適用不可 指定0.001mm単位	200
	BC	刃先長さ変更 2 ≤ BC ≤ B _{max} 指定0.1mm単位	刃先長さ変更 2 ≤ BC ≤ B _{max} 指定0.1mm単位	200
	PRC	刃先側端面R加工 0.3 ≤ PRC ≤ 1 指定0.1mm単位	—	400
	PCC	刃先側端面C面取り加工 0.3 ≤ PCC ≤ 1 指定0.1mm単位	—	200
	GC	20° ≤ GC < 90° 指定1°単位 刃先長さB ≥ f+2 f = P/2 × tan(90° - GC°) ①先端・エッジには 丸みがかかります。	—	400
	LC	全長変更 25 + B(BC) ≤ LC < L 指定0.1mm単位 ①全長 - 刃先長さが25mm 以下の場合、刃先長さは 全長 - 25mmになります。	全長変更 30 + B(BC) ≤ LC < L 指定0.1mm単位 ①全長 - 刃先長さが30mm 以下の場合、刃先長さは 全長 - 30mmになります。	200
全長追加加工	LCT	ツバ厚公差・全長変更を1つのコードで加工します。 指定範囲、指定単位、注文方法、注意事項(①)はLCと同様。	全長 公差変更 T +0.3 → 0 L +0.3 → +0.1	300
	LMT	ツバ厚公差・全長変更を1つのコードで加工します。 指定範囲、指定単位、注文方法、注意事項(①)はLCと同様。	全長 公差変更 T +0.3 → 0 L +0.3 → +0.1	300



■数量スライド価格 (①1円未満切り捨て) P.39

数量区分	標準対応	個別対応大口
数量	1 ~ 9 10 ~ 29 30 ~ 99 100 ~ 200 201 ~	201 ~
値引率	基準単価 5% 10% 15% お見積り	

①表示数量超えはWOSにてご確認ください。

■価格表はシャンク径公差Dm5の価格です。シャンク径公差D^{+0.005}₀は、+100円となります。

(例) AL-SPAS4の場合 1,660(L-SPAS基準単価) + 100 = 1,760円 (商品基準単価)

■材質 SKD11相当 基準単価

D	(A)				D R E G			
	L-SPAS	L-SPAL	L-SPAS	L-SPAL	L-SPAS	L-SPAL	L-SPAS	L-SPAL
3	1,270	1,360	—	—	—	—	—	—
4	1,280	1,360	2,340	2,530	—	—	—	—
5	1,300	1,380	2,420	2,610	—	—	—	—
6	1,310	1,410	2,470	2,660	—	—	—	—
8	1,370	1,510	2,570	2,760	—	—	—	—
10	1,490	1,610	2,680	2,870	—	—	—	—
13	1,580	1,730	3,000	3,190	—	—	—	—
16	1,690	1,860	3,440	—	—	—	—	—
20	1,860	2,030	3,950	—	—	—	—	—
25	2,310	2,480	4,380	—	—	—	—	—

■材質 SKH51相当 基準単価

D	(A)				D R E G			
	L-SHAS	L-SHAL	L-SHAS	L-SHAL	L-SHAS	L-SHAL	L-SHAS	L-SHAL
3	1,340	1,400	—	—	—	—	—	—
4	1,360	1,420	2,450	2,640	—	—	—	—
5	1,360	1,440	2,520	2,710	—	—	—	—
6	1,380	1,460	2,570	2,760	—	—	—	—
8	1,490	1,580	2,740	2,930	—	—	—	—
10	1,610	1,700	2,850	3,040	—	—	—	—
13	1,780	1,890	3,170	3,360	—	—	—	—
16	1,940	2,050	3,650	—	—	—	—	—
20	2,170	2,310	4,210	—	—	—	—	—
25	2,790	2,910	4,680	—	—	—	—	—

■材質 粉末ハイス鋼 基準単価

D	(A)				D R E G			
	L-PHAS	L-PHAL	L-PHAS	L-PHAL	L-PHAS	L-PHAL	L-PHAS	L-PHAL
3	1,630	1,720	—	—	—	—	—	—
4	1,660	1,750	2,870	3,060	—	—	—	—
5	1,690	1,790	2,980	3,170	—	—	—	—
6	1,780	1,880	3,150	3,340	—	—	—	—
8	2,100	2,230	3,510	3,700	—	—	—	—
10	2,380	2,540	3,750	3,940	—	—	—	—
13	3,090	3,270	4,700	4,890	—	—	—	—
16	3,500	3,630	5,390	—	—	—	—	—
20	4,130	4,310	6,380	—	—	—	—	—
25	4,880	5,030	7,290	—	—	—	—	—