

追加工価格も数量スライド適用 P.43

D公差		型式		L	指定0.01mm単位					0.005mm単位					
D	n5	Type	D		(A) min. P max.	□ P-Kmax.	△ P-Wmin.	○ R	MT (被加工材板厚)	C (クリアランス)	b	d			
6	+0.013 +0.008	(SKD11相当) (Dn5) (D <sup>+0.005</sup> <sub>0</sub> )	(SR-EMSD) (SRA-EMSD)	(6)	16 20 22 25 28 30 32 35	1.00~ 3.00	—	—	—	0.15 ↓ W 2 未 満 回 の み	C≥0.010 クリアランスは、 0.010mm以上より ご指定頂けます。 クリアランス 被加工材板厚は 0.15mm以上より ご指定頂けます。 パンチ刃先 ダイ刃先	3	3.4		
8	+0.016			8	16 20 22 25 28 30 32 35	1.00~ 4.00	4.00	1.00	—			4	4.4		
10	+0.010			10	16 20 22 25 28 30 32 35 (40)	2.00~ 6.00	6.00	1.20	—			6	6.4		
13	+0.020			13	16 20 22 25 28 30 32 35 (40)	3.00~ 8.00	8.00	1.50	—			8.4			
16	+0.012			16	16 20 22 25 28 30 32 35 (40)	5.00~10.00	10.00	2.00	—			10.6			
20	+0.024 +0.015			(20)	16 20 22 25 28 30 32 35 (40)	7.00~12.00	12.00	3.00	—			12.6			
22				(22)	16 20 22 25 28 30 32 35 (40)	8.00~14.00	14.00	3.00	—			14.6			
25				(25)	16 20 22 25 28 30 32 35 (40)	10.00~16.00	16.00	3.00	—			16.6			
32	+0.028 +0.017			(32)	16 20 22 25 28 30 32 35	15.00~20.00	20.00	4.00	—			20.6			
38				(38)	16 20 22 25 30 35	19.00~26.00	26.00	5.00	—			26.6			
45				(45)	20 22 25 30 35	25.00~35.00	35.00	6.00	—			36.0			
50				(50)	20 22 25 30 35	33.00~40.00	40.00	7.00	—			41.0			
56				(56)	20 22 25 30 35	38.00~45.00	45.00	8.00	—			46.0			
6	+0.013 +0.008	(粉末ハイス鋼) (Dn5) (D <sup>+0.005</sup> <sub>0</sub> )	(SR-EPMSD) (SRA-EPMSD)	(6)	16 20 22 25 30 35	1.00~ 3.00	—	—	—	8	C≥0.010 クリアランスは、 0.010mm以上より ご指定頂けます。 クリアランス 被加工材板厚は 0.15mm以上より ご指定頂けます。 パンチ刃先 ダイ刃先	3	3.4		
8	+0.016			8	16 20 22 25 30 35	1.00~ 4.00	4.00	1.00	—			4	4.4		
10	+0.010			10	16 20 22 25 30 35	2.00~ 6.00	6.00	1.20	—			6	6.4		
13	+0.020			13	16 20 22 25 30 35	3.00~ 8.00	8.00	1.50	—			8.4			
16	+0.012			16	16 20 22 25 30 35	5.00~10.00	10.00	2.00	—			10.6			
20	+0.024 +0.015			(20)	16 20 22 25 30 35	7.00~12.00	12.00	3.00	—			12.6			
25				(25)	16 20 22 25 30 35	10.00~16.00	16.00	3.00	—			16.6			

⑩ D(6)はⒶ形状(丸)のみの規格です。Ⓑ⑪⑫⑬⑭形状はありません。  
⑯ D=(20) (22) (25) (32) (38) (45) (50) (56)はシャンク径公差D<sub>H5</sub>のみの規格です  
⑰ (40) (42) (45) (48) (50) (52) (55) (58)はシャンク径公差D<sub>H7</sub>のみの規格です

引張強度1177N/mm<sup>2</sup>(120kgf/mm<sup>2</sup>)までの被加工材のみに適用可能です。

● D=(20) (22) (25) (32) (38) (45) (50) (56) はシャンク径公差Dn5のみの規格で  
● L=(40) はシャンク径公差Dn6のみの規格です

●L=(40)はシャンク径公差Dn5のみの規格です。  
●MT(被加工材板厚)及びC(クリアランス)は

＊M1(被加工材板厚)及びクリアランスは、カス上かり対策の溝加工データとして使用するものです。刃先寸法(P-W-R)はボタンタイ仕上寸法にてご指定ください。



型式 — L — P — W — R(Rのみ) — MT — C  
 SR-ESDR 13 — 35 — P5.25 — W2.82 — R0.40 — MT1.50 — C0.105



- **D38 ~ 56**
- **D E G**

**3 日目出荷**

**急** **ストークA早割** 翌日出荷 300円/1明細行 PM 3:00迄  
**ストーク A** 翌日出荷 800円/1本 PM 6:00迄

①ストークA早割は1明細行当たり一律300円  
 ②ストークAは3本以上で1明細行当たり一律2,160円  
 ③ストークA早割対象は刃先形状**A**タイプのみ

- A(D6 ~ 32)
 

2	日自出荷		ストーク A早割	翌日出荷	300円/1明細行	PM 3:00迄	ご注文終切
			ストーク A	翌日出荷	800円/1本	PM 6:00迄	P40

(?)ストークA早割は1明細行当たり一律300円  
 (?)ストークAは3本以上で1明細行当たり一律2,160円



型式 - L(LC-SLC) - P(PC) - W(WC) - R - MT - C - (KC-LKC...etc)  
 SR-FSDD13 - 35 - P5.58 - W2.25 - MT1.50 - C0.105 - LKC

Alterations	Code	(A)	D B E G	¥/1Coo	
刃先追加工	PC WC	刃先径変更 $\min: \frac{P}{W} > \frac{PC}{WC} \geq \frac{P-W\text{min}}{2} \geq 1.00$ 指定0.01mm単位 (●) AのみPC1.00~1.99の場合、b=4になります。  $\max: \frac{P}{W} < \frac{PC}{WC} \leq P \cdot K_{\max} + 0.2$ 指定0.01mm単位		200	
全長追加工	LC	全長変更 $10 \leq LC < L$ 指定0.1mm単位 (LK<LC併用の場合0.01mm単位指定可) (●) 導入部は $(L-LC)$ 分短くなります。		200	
	SLC	全長変更・全長公差変更を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(●)はLCと同様。	<b>LC</b> 全長変更 +	<b>LKC</b> 全長公差変更 $+_{-0.4}^{+0.4} \Leftrightarrow +_{-0.05}^{+0.05}$	500



■数量スライド価格 (⑨1円未満切り捨て) P.39					
数量区分	標準対応			個別対応	
数量	1~9	10~29	30~99	100~200	201~
値引率	基準単価	5%	10%	15%	見積り

■材質 SKD11相当 基準単価				
D	SR-EMSD	SRA-EMSD	SR-ESDD SR-ESDR SR-ESDE SR-ESDG	SRA-ESDD SRA-ESDR SRA-ESDE SRA-ESDG
6	1,540	1,720	—	—
8	1,340	1,520	4,010	4,190
10	1,340	1,520	4,010	4,190
13	1,260	1,440	4,050	4,230
16	1,440	1,620	4,700	4,880
20	1,520	—	4,900	—
22	1,660	—	5,050	—
25	1,760	—	5,170	—
32	2,060	—	5,370	—
38	2,610	—	5,700	—
45	5,220	—	10,500	—
50	6,120	—	11,680	—
56	7,370	—	12,790	—

Alterations	Code	(A)	D R E G	¥/1Code
	LKC	全長公差変更 $+0.4 \Leftrightarrow +0.05$ $L +0.2 \Rightarrow 0$		400
	LKZ	全長公差変更 $+0.4 \Leftrightarrow +0.01$ $L +0.2 \Rightarrow 0$	⊗ L (LC) < 16適用不可 ⊗ D > 25適用不可	600
	KC	廻り止め 一面加工 ⊗ D6適用不可	270° 180° 90° 廻り止め 位置変更 指定1単位	200
	WKC	廻り止め平行加工(2面) ⊗ D6適用不可 ⊗ 同じ方向形状は1ヶ件用可		200 (A)のみ