



型式				L	指定0.001mm単位			0.01mm	B	H
Type	刃先形状	刃先長さ	D		(A)	D R E G	R			
(Dm5)	L-AP	S	5	50 60 70 80 90 100	2.000~ 4.990	4.970	1.200	0.01mm	B	H
			6	50 60 70 80 90 100	2.000~ 5.990	5.970	1.500			
			8	(50) 60 70 80 90 100 110 120 130	3.000~ 7.990	7.970	2.000			
			10	(50) 60 70 80 90 100 110 120 130	3.000~ 9.990	9.970	2.500			
			13	(50) 60 70 80 90 100 110 120 130	6.000~ 12.990	12.970	3.000			
	L-APH	L	16	(50) 60 70 80 90 100 110 120 130	10.000~ 15.990	15.970	4.000			
			20	(50) 60 70 80 90 100 110 120 130	13.000~ 19.990	19.970	5.000			
			25	(50) 60 70 80 90 100 110 120 130	18.000~ 24.990	24.970	6.000			
			5	60 70 80 90 100	2.000~ 4.990	4.970	1.200			
			6	60 70 80 90 100	2.000~ 5.990	5.970	1.500			
(D ^{+0.005})	AL-AP	L	8	60 70 80 90 100 110 120 130	3.000~ 7.990	7.970	2.000			
			10	60 70 80 90 100 110 120 130	3.000~ 9.990	9.970	2.500			
			13	60 70 80 90 100 110 120 130	6.000~ 12.990	12.970	3.000			
			16	70 80 90 100 110 120 130	10.000~ 15.990	15.970	4.000			
			20	70 80 90 100 110 120 130	13.000~ 19.990	19.970	5.000			
	AL-APH	L	25	70 80 90 100 110 120 130	18.000~ 24.990	24.970	6.000			
			5	60 70 80 90 100	2.000~ 4.990	4.970	1.200			
			6	60 70 80 90 100	2.000~ 5.990	5.970	1.500			
			8	60 70 80 90 100 110 120 130	3.000~ 7.990	7.970	2.000			
			10	60 70 80 90 100 110 120 130	3.000~ 9.990	9.970	2.500			
			13	60 70 80 90 100 110 120 130	6.000~ 12.990	12.970	3.000			
			16	70 80 90 100 110 120 130	10.000~ 15.990	15.970	4.000			
			20	70 80 90 100 110 120 130	13.000~ 19.990	19.970	5.000			
			25	70 80 90 100 110 120 130	18.000~ 24.990	24.970	6.000			

(A) : P>D-0.03 → l=0 刃先形状 (A)でP>D-0.03の場合、D_{0.03}^{-0.01}(導入部)はつきません。

(D R E G) : P>D-0.05 → l=0 刃先形状 (D R E G)でP>D-0.05の場合、D_{0.05}^{-0.01}(導入部)はつきません。

(L) (50)…B=8 全長が(50)の場合、刃先長さは一律8mmになります。



型式 - L - P - W - R (Rのみ)
AL-APDS25 - 80 - P18.000 - W10.000

Delivery 出荷日	2 日目出荷	ストーク T ストーク A	3 日目出荷	ストーク A
Alterations 追加工	型式 L-APAS 20 - LC82 - PC12.000 BC13			

追加工	記号	刃先形状		追加工	記号	刃先形状	
		(A)	D R E G			(A)	D R E G
PC WC		刃先寸法変更 PC _{0.01} ^{min} D ₅₋₆ ² はPC _{1.500} 指定0.001mm単位	刃先寸法変更 PC _{0.01} ^{min} W ₅₋₆ ² はWC _{1.000} 指定0.001mm単位	ツバ部	KC	ツバ部廻り止め 一面加工	廻り止め位置変更 指定1単位
BC		刃先長変更 2≤BC≤B _{max} 指定0.1mm単位 ①全長は刃先長さBC+35mm以上必要です。	刃先長変更 2≤BC≤B _{max} 指定0.1mm単位 ①全長は刃先長さBC+40mm以上必要です。	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
PRC _{±0.05}	PRC	刃先側端面R加工 0.3≤PRC≤1 指定0.1mm単位 ①PRC _{≤(P-0.2)/2} ②PRC併用不可		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
PCC _{±0.05}	PCC	刃先側端面C面取り加工 0.3≤PCC≤1 指定0.1mm単位 ①PCC _{≤(P-0.2)/2} ②PCC併用不可		NKC		廻り止め無し ①リテナセット納入品適用不可	
GC		20°≤GC<90° 指定1°単位 刃先長さB _f +2 f=P×tan(90°-GC°) 三角関数の真数表 P.1771 ①先端・エッジには丸みがつきます。 ②P<1.0適用不可 ③LKC・LKZ・PRC・PCC併用不可		SKC		シャンク部フラット面加工(1面) D _{2-0.5-0.01} D ₅₋₆ ² P _{≤1.2} W ₅₋₆ ² (加工幅0.5) D ₈₋₁₀ ² P _{≤2.2} W ₈₋₁₀ ² (加工幅1) ④KC・WKC・KFC併用不可 ⑤リテナセット納入品適用不可	
LC		全長変更 35+B _(BC) ≤L _{max} 指定0.1mm単位 ①全長-刃先長さが35mm以下の場合、刃先長さは全長-35mmになります。	全長変更 40+B _(BC) ≤L _{max} 指定0.1mm単位 ①全長-刃先長さが40mm以下の場合、刃先長さは全長-40mmになります。 (LKC・LKZ併用の場合、0.01mm単位指定可)	UC		ウレタンストリッパ(USN)取付加工 Code U L 適応するUSN UC40 37 L≥80 USN40 UC50 47 L≥90 USN50 ①P-Kmax=D-1.1 ②詳細 P.61 ③L≥80, L≥90に適用 ④D10 ~ 25に適用	
LKC		全長公差 変更 L _{0-0.1} ^{+0.05}	(LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)	NDC		導入部無し ①リテナセット納入品適用不可 ②l _{0-0.1} ^{+0.05} l=0	
LKZ		全長公差 変更 L _{0-0.1} ^{+0.05}	(LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)				

