



D公差			型式		指定0.1mm単位 L	指定0.01mm単位				0.005mm単位 C※ (クリアランス)	b	d
D	m5	n5	Type	D		① min. P max.	② P-Kmax.	③ P-Wmin.	④ R			
6	+0.009 -0.004	+0.013 -0.008		(6)		1.00~ 3.00	3.00	1.00			3	3.4
8	+0.012 -0.006	+0.016 -0.010		8		1.00~ 4.00	4.00	1.00			4	4.4
10	+0.015 -0.007	+0.020 -0.012	ツバ付タイプ (D _{m5})	10		2.00~ 6.00	6.00	1.20			6	6.4
13	+0.015 -0.007	+0.020 -0.012	ストレートタイプ (D _{n5})	13		3.00~ 8.00	8.00	1.50				
16	+0.015 -0.007	+0.020 -0.012	A SRS-MHD SRS-MSD	16		5.00~ 10.00	10.00	2.00				
20	+0.017 -0.008	+0.024 -0.015	D SRS-HDD SRS-SDD	20		7.00~ 12.00	12.00	3.00				
25	+0.017 -0.008	+0.024 -0.015	R SRS-HDR SRS-SDR	25		10.00~ 16.00	16.00	3.00				
32	+0.020 -0.009	+0.028 -0.017	E SRS-HDE SRS-SDE	32		15.00~ 20.00	20.00	4.00				
38	+0.020 -0.009	+0.028 -0.017	G SRS-HDG SRS-SDG	38		19.00~ 26.00	26.00	5.00				
45	+0.024 -0.011	+0.033 -0.020		45		25.00~ 35.00	35.00	6.00				
50	+0.024 -0.011	+0.033 -0.020		50		33.00~ 40.00	40.00	7.00				
56	+0.024 -0.011	+0.033 -0.020		56		38.00~ 45.00	45.00	8.00				
10	+0.006 -0.016	+0.016 -0.016		10	30.0~40.0 (40.01)	2.00~ 6.00	6.00	1.20				
13	+0.015 -0.007	+0.020 -0.012		13		3.00~ 8.00	8.00	1.50				
16	+0.015 -0.007	+0.020 -0.012	A SRS-MHDS SRS-MSDS	16		5.00~ 10.00	10.00	2.00				
20	+0.017 -0.008	+0.024 -0.015	D SRS-HDDS SRS-SDDS	20		7.00~ 12.00	12.00	3.00				
25	+0.017 -0.008	+0.024 -0.015	R SRS-HDRS SRS-SDRS	25		10.00~ 16.00	16.00	3.00				
32	+0.020 -0.009	+0.028 -0.017	E SRS-HDES SRS-SDES	32		15.00~ 20.00	20.00	4.00				
38	+0.020 -0.009	+0.028 -0.017	G SRS-HDGDS SRS-SDGS	38		19.00~ 26.00	26.00	5.00				
45	+0.024 -0.011	+0.033 -0.020		45		25.00~ 35.00	35.00	6.00				
50	+0.024 -0.011	+0.033 -0.020		50		33.00~ 40.00	40.00	7.00				
56	+0.024 -0.011	+0.033 -0.020		56		38.00~ 45.00	45.00	8.00				

※MT(被加工材板厚)およびC(クリアランス)は、カス上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)はボタンダイ仕上寸法にてご指定ください。
①D(6)~D=6のストレートタイプは、④形状(丸)のみの規格です。②③④形状はございません。

②カス上り対策用の溝の有効長(下記表)。刃先のリグラインドは溝有効長-1mmの範囲でご使用ください。

L	L≤40.0	L≥40.1
	P1.00~1.99	P2.00~3.99
溝有効長	刃先長B(BC)	3 5 6

③引張強度1177N/mm²(120kgf/mm²)までの被加工材のみに適用可能です。

Order 注文例	型式	- L - P - W - R (Rのみ) - MT - C	Delivery 出荷日	5 日出荷
	SRS-MHD 10	- 35.1 - P5.00	- MT1.5 - C0.105	
	SRS-HDRS 20	- 65 - P8.00 - W8.00 - R0.40 - MT1.5 - C0.105		
Alterations 追加工	型式	- L - P(PC) - W(WC) - R - MT - C - (BC・HC・TC…etc.)		- MT1.5 - C0.105 - TC4.0
	SRS-MHD 13	- 35 - PC8.02		
	追加工	記号	刃先形状	
			①	②③④
			PC	刃先変更 min. P - PC ≥ P-Wmin. ≥ 1.00 指定0.01mm単位 ①のPC1.00~1.99の場合、b=4になります。 max. P - PC - WC ≤ P-Kmax + 0.2 指定0.01mm単位
			WC	刃先変更 min. W - WC ≥ P-Wmin. ≥ 1.00 指定0.01mm単位 ①のW1.00~1.99の場合、b=4になります。 max. P - WC - WC ≤ P-Kmax + 0.2 指定0.01mm単位
			BC	刃先長変更 1≤BC<2 指定0.1mm単位 ①L>40適用不可
			PKC	刃先長変更 P+0.01 → 0.005 刃先公差変更 P-W ± 0.01 → 0.01
			LKC	全長公差変更 L+0.4 → 0.05 L寸0.01mm単位指定可
			LKZ	全長公差変更 L+0.2 → 0.01 L寸0.01mm単位指定可 ②L>25適用不可
			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
			WKC	廻り止め平行加工(2面) ②③④形状はKC併用可 ③ストレートタイプのD6適用不可
			KUC	ツバ部廻り止め面加工(1面) ②D≥8 L(LC)≥20に適用 ③出荷日+1日 ④ツバ部廻り止め面加工不可 ⑤KC・WKC・KFC・SKC併用不可 ⑥ストレートタイプ不可
			KM	ツバ付タイプ適用不可 詳細はP.519をご参照ください。

標準	溝付き(SR-)	逆テバーパー(SRT-)	カス詰まり(SV-)	ツバ付
				ストレート
				ノック止め
				段付
				逃がし形状
				アンギュラ