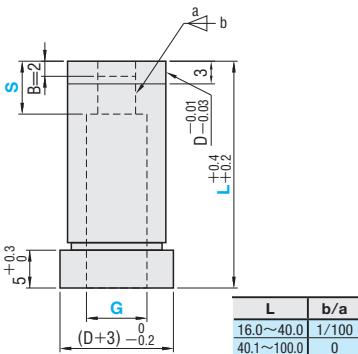
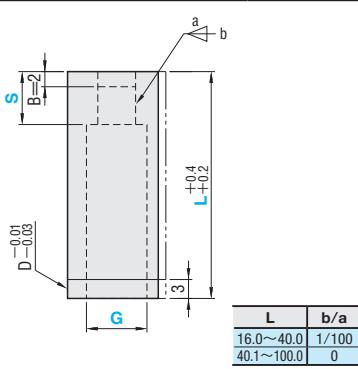




一ツバ付タイプ		RoHS10		M 材質 H 硬度	D寸法	型式		
					D6~56	A SR-FMHD		
				SKD11相当 60~63HRC	D8~56	D SR-FHDD		
					D10~56	R SR-FHDR		
						E SR-FHDE		
						G SR-FHDG		
						A SR-FMHDS		
						D SR-FHDDS		
						R SR-FHDRS		
						E SR-FHDES		
						G SR-FHDGS		



ーストレートタイプ		RoHS10		M 材質 H 硬度	D寸法	型式		
				SKD11相当 60~63HRC	D6~56	A SR-FMSD		
					D8~56	D SR-FSDD		
					D10~56	R SR-FSDR		
						E SR-FSDE		
						G SR-FSDG		
						A SR-FMSDS		
						D SR-FSDDS		
						R SR-FSDRS		
						E SR-FSDES		
						G SR-FSDGS		



D公差			型式		L 0.1mm単位	指定0.01mm単位		1mm単位	G	0.01mm単位	0.005mm単位
D	m5	n5	Type	D	S	(A) min. P max.	D R E G P·Kmax. P·Wmin.	R	MT※ (被加工材板厚) (クリアランス)	C※ (クリアランス)	
6	+0.009 +0.004	+0.013 +0.008		(6)		1.00~ 3.20	—	—	3~ 4	3.0~ 3.20 3.0~ 4.8	指定 0.2mm単位
8	+0.012 +0.006	+0.016 +0.010		8		1.00~ 4.40	4.40 1.00				
10	+0.015 +0.007	+0.020 +0.012	ツバ付タイプ ストレートタイプ (Dm5)	10		1.00~ 6.40	6.40 1.00				
13	+0.015 +0.007	+0.020 +0.012		13		1.50~ 8.50	8.50 1.00				
16	+0.017 +0.008	+0.024 +0.015		16		2.50~ 10.50	10.50 1.00				
20	+0.017 +0.008	+0.024 +0.015		20	16.0~40.0	3.50~ 12.50	12.50 1.50				
25	+0.024 +0.011	+0.033 +0.020		25		5.00~ 16.50	16.50 1.50				
32	+0.020 +0.009	+0.028 +0.017		32		7.50~ 21.00	21.00 2.00				
38	+0.020 +0.009	+0.028 +0.017		38		9.50~ 27.00	27.00 2.50				
45	+0.024 +0.011	+0.033 +0.020		45		12.50~ 36.00	36.00 3.00				
50	+0.024 +0.011	+0.033 +0.020		50		16.50~ 41.00	41.00 3.50				
56	+0.024 +0.011	+0.033 +0.020		56		19.00~ 46.00	46.00 4.00				
10	+0.012 +0.006	+0.016 +0.010		10	40.1~80.0	1.00~ 6.00	6.00 1.00				
13	+0.015 +0.007	+0.020 +0.012		13	(40.01)	1.50~ 8.50	8.50 1.00				
16	+0.017 +0.008	+0.024 +0.015	ツバ付タイプ ストレートタイプ (Dm5)	16		2.50~ 10.50	10.50 1.00				
20	+0.017 +0.008	+0.024 +0.015		20		3.50~ 12.50	12.50 1.50				
25	+0.024 +0.011	+0.033 +0.020		25	40.1~100.0 (40.01)	5.00~ 16.50	16.50 1.50				
32	+0.020 +0.009	+0.028 +0.017		32		7.50~ 21.00	21.00 2.00				
38	+0.020 +0.009	+0.028 +0.017		38		9.50~ 27.00	27.00 2.50				
45	+0.024 +0.011	+0.033 +0.020		45		12.50~ 36.00	36.00 3.00				
50	+0.024 +0.011	+0.033 +0.020		50		16.50~ 41.00	41.00 3.50				
56	+0.024 +0.011	+0.033 +0.020		56		19.00~ 46.00	46.00 4.00				

※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。

※L(40.1)…LKC・LKZ指定時はL=40.01より指定できます。

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。

※P=1.00~1.99→Smax=4 P1.00~1.99の場合、Sは最大4mmになります。

※D(6)は(A形状(丸))のみの規格です。D R E G形状はありません。

※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 P1.00~1.99 P2.00~3.99 P4.00~

溝有効長 刃先長B(BC) 3 5 6

溝