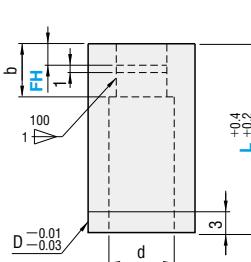


ストレートタイプ	シャンク径 D 公差	材質 H 硬度	D寸法	型式	刃先形状は下記ⒶⒷⒸⒹⒺより選択
 シャンク径公差D T は n5. $+0.005$ 0 選択	D _{n5}	SKH51相当 61~64HRC	D5	SRT-MSD	
		SKD11相当 60~63HRC	D6~25	SRT-SD□	
		SKD11相当 60~63HRC	D8~25	SRT-PMSD	
		粉末ハイス鋼 64~67HRC	D6~25	SRT-PSD□	
		粉末ハイス鋼 64~67HRC	D8~25	SRTA-MSD	
	D $+0.005$ 0	SKH51相当 61~64HRC	D5	SRTA-SD□	
		SKD11相当 60~63HRC	D6~16	SRTA-PMSD	
		SKD11相当 60~63HRC	D8~16	SRTA-PSD□	
		粉末ハイス鋼 64~67HRC	D6~16	SRTA-MSD	
		粉末ハイス鋼 64~67HRC	D8~16	SRTA-SD□	

D	シャンク径 D ₁ 公差	型式		L	指定0.01mm単位					指定0.005mm単位	選択	0.1mm単位	b	d	
					(A)	D	E	G	R						
		n5	+0.0050	Type	D	min.P max.	P-Kmax.	P-Wmin.	R	MT※ (被加工材厚)	C※ (クリアランス)	TS※ (引張強さ (N/mm ²))	FH※ (テバ深さ)		
5	+0.013 +0.008	(SKH51相当) (D _{n5}) (D ₀ ^{+0.005}) (A) SRT-MSD SRTA-MSD	5	16 20 22 25 28 30	2.00~ 2.50	—	—			MT≥0.5	C≥0.060 (ただし、クリアランス10%以下の場合にはC≥0.050)	引張強さのレベルを選択 引張強さ (N/mm ²)	1.0	2	2.9
6			6	16 20 22 25 28 30 32 35	2.00~ 3.00	—	—						1.0~2.0	3	3.4
8	+0.016		8	16 20 22 25 28 30 32 35	2.00~ 4.00	4.00	2.00						1.0~3.0	4	4.4
10	+0.010		10	16 20 22 25 28 30 32 35 (40)	2.00~ 6.00	6.00	2.00						1.0~5.0	6	6.4
13	+0.020		13	16 20 22 25 28 30 32 35 (40)	3.00~ 8.00	8.00	2.00								8.4
16	+0.012		16	16 20 22 25 28 30 32 35 (40)	5.00~10.00	10.00	2.00	0.15							10.6
(20)			(20)	16 20 22 25 28 30 32 35 (40)	7.00~12.00	12.00	3.00						1.0~7.0	8	12.6
(22)	+0.024		(22)	16 20 22 25 28 30 32 35 (40)	8.00~14.00	14.00	3.00								14.6
(25)	+0.015		(25)	16 20 22 25 28 30 32 35 (40)	10.00~16.00	16.00	3.00								16.6
6	+0.013 +0.008	(粉末ハイス鋼) (D _{n5}) (D ₀ ^{+0.005}) (A) SRT-PMSD SRTA-PMSD	6	16 20 22 25 30 35	2.00~ 3.00	—	—						1.0~2.0	3	3.4
8	+0.016		8	16 20 22 25 30 35	2.00~ 4.00	4.00	2.00						1.0~3.0	4	4.4
10	+0.010		10	16 20 22 25 30 35	2.00~ 6.00	6.00	2.00						1.0~5.0	6	6.4
13	+0.020		13	16 20 22 25 30 35	3.00~ 8.00	8.00	2.00								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		(20)	16 20 22 25 30 35	7.00~12.00	12.00	3.00								12.6
(25)	+0.015		(25)	16 20 22 25 30 35	10.00~16.00	16.00	3.00								16.6

※MT(被加工材板厚)およびC(クリアランス)・TS(引張強さ)・FH(テーパ深さ)は、カス上がり対策の逆テーパ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。

⑨ D=(20) (22) (25) はシャンク径差0.5mmの規格です。
 ⑩ クリスマスツリーポット形状で板厚NTの20%をも超える場合、効率が期待できませんので、20%以下で使用ください。クリスマスツリーポット形状で板厚NTの20%

●1/100の逃がしテープの長さは以下の通りです。
●1≡(40)はシャンク径公差 ± 0.05 のみの規格です。

⑤ $L = (40)$ はシャンパン全公差 $U_{\text{P}}(5)$ のみの規格で、9。

⑥ 再研するとP寸法が変化します。変化量はテープ幅(最大で片側0.05mm)とテープ深さ・再研量により変わりますのでご注意ください。



型式	—	L	—	P	—	W	—	R(回のみ)	—	MT	—	C	—	TS	—	FH
SRT-SDR 13	—	35	—	P5.25	—	W2.82	—	R0.40	—	MT1.5	—	C0.105	—	H	—	FH2.0
SRT-MSD 16	—	25	—	P9.2	—		—		—	MT2.6	—	C0.1	—	L	—	FH1.0



- A 3 日目出荷
- D R E G 5 日目出荷



型式 — L(LC-SLC) — P(PC) — W(WC) — R — MT — C — TS — FH — (KC-LKC…etc.)
 SRT-SDD 13 — 35 — P.558 — W2.25 — — MT1.50 — C0.105 — H — FH2.0 — LKC

追加工	記号	刃先形状			
		(A)	D	R	E G
 	PC WC	<p>刃先径変更</p> $\min: \frac{P}{W} > \frac{PC}{WC} \geq \frac{P \cdot W_{min}}{2} \geq 2.00$ <p>指定0.01mm単位</p> <hr/> $\max: \frac{P}{W} < \frac{PC}{WC} \leq P \cdot K_{max} + 0.2$ <p>指定0.01mm単位</p>			

追加工		記号	刃先形状	
			(A)	D R E G
全長		LC	全長変更 $10 \leq LC < L$ 指定0.1mm単位 (LKC・LK2併用の場合0.01mm単位指定可) ⑨導入部は $(L-LC)$ 分短くなります。	
		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(⑨)はLCと同様	

	<p>全長公差変更</p> <p>$L_{+0.4} \Rightarrow +0.05$</p> <p>$L_{+0.2} \Rightarrow 0$</p> <p>(L寸法0.01mm単位指定可)</p>
	<p>LKC</p> <p>全長公差変更</p> <p>$L_{+0.4} \Rightarrow +0.05$</p> <p>$L_{+0.2} \Rightarrow 0$</p> <p>(LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)</p>

	<p>全長公差変更</p> <p>$L_{+0.4} \Rightarrow +0.01$</p> <p>$L_{+0.2} \Rightarrow 0$</p> <p>(LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)</p>
	<p>LKZ</p> <p>全長公差変更</p> <p>$L_{+0.4} \Rightarrow +0.01$</p> <p>$L_{+0.2} \Rightarrow 0$</p> <p>(LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)</p>

	KC	 廻り止め 一面加工 ✖ D5 ~ 6適用不可	 廻り止め 平面加工(2面) ✖ D5 ~ 6適用不可 ✖ D F E G形状はKC併用可
	WKC	 廻り止め 平面加工(2面) ✖ D5 ~ 6適用不可 ✖ D F E G形状はKC併用可	 廻り止め 位置変更 指定1単 270° 180° 90° 0°

 	浮き防止用キー溝加工		
	☒ D<6適用不可	☒ WKC・ANF併用不可	☒ D=6の時、刃先形状はⒶのみ適用
	D	h	<i>l</i>
	6	1	
	8		
	10		
	13		
	16		
	20		
	25	2	
			5≤ <i>l</i> <L
			指定0.1mm単位

100

標準
溝付
(SR)
逆テ
(SR)
カス記
(SV)

ツバ
ストレ

段付
アンダ
ボーダ