

①  $A \cdot P > D - 0.03 \rightarrow \ell = 0$  刃先形状 ①で  $P > D - 0.03$  の場合、 $D - \frac{0.01}{0.03}$  (導入部) はつきません。  
 ②  $B \cdot R \geq G \cdot K > D - 0.05 \rightarrow \ell = 0$  刃先形状 ②  $B \cdot R \geq G \cdot K > D - 0.05$  の場合、 $D - \frac{0.01}{0.03}$  (導入部) はつきません。  
 ③  $L = (40) \cdot (50)$  の場合、刃先長さ  $B$  と  $S$  は次の寸法になります。

L	(40)	(50)
B	8	13

D	L	(40)
8 ~ 16	S = 17	

D	L	(50)
16	S = 24	

④ 超微粒子タイプのエア穴はストレート (d寸法のみ) になります。S寸法、d<sub>2</sub>寸法はありません。

追加工		記号	刃先形状	
			(A)	D R E G
ツバ部		KC	ツバ部廻り止め一面加工 ⊗KFC併用不可	廻り止め位置変更 指定1°単位 ⊗KFC併用不可
		WKC	廻り止め平行加工(2面) ⊗KFC併用不可	廻り止め平行加工(2面) KC併用可 ⊗KFC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	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
		NKC	—	廻り止め無し
		HC	ツバ径変更 $D \leq HC < H$ 指定0.1mm単位	
ツバ部		TC	ツバ厚変更 $2 \leq TC < 5$ 指定0.1mm単位 (TKC・TKM・LCT・LMT併用の場合、0.01mm単位指定可) ①全長Lは(5-TC)分短くなります。 LC・LCT・LMT併用の場合、全長は指定寸法と同じです。	
		TKC	ツバ厚公差変更 $T +0.3 \begin{smallmatrix} 0 \end{smallmatrix} \Rightarrow +0.02$ (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)	
		TKM	ツバ厚公差変更 $T +0.3 \begin{smallmatrix} 0 \end{smallmatrix} \Rightarrow -0.02$ (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)	
		TCC	ツバ部C面加工 パンチ頭部の強度UPになります。☑P.1721 指定0.1mm単位 $0.5 \leq TCC \leq (H-D)/2$ ① $H \leq 5$ はTCC 0.5になります。	
シャンク部		NDC	導入部無し $\ell = 3 \Rightarrow \ell = 0$	