

—ストレートタイプ— **RoHS10**

材質 V40 (HIP) 87~88HRA
硬度

型式
A WFBLD
D WFBLDD
R WFBLDR
E WFBLDE
G WFBLDG

刃先形状 A, D, R, E, G

W min ≤ P ≤ W max
P寸法範囲はW寸法範囲内でご指定ください。

—ストレートタイプ— **RoHS10**

材質 V40 (HIP) 87~88HRA
硬度

型式
A SR-WFBLD
D SR-WFBLDD
R SR-WFBLDR
E SR-WFBLDE
G SR-WFBLDG

刃先形状 A, D, R, E, G

W min ≤ P ≤ W max
P寸法範囲はW寸法範囲内でご指定ください。

型式	H	V		P・W・R…指定0.01mm単位							V・H…指定0.1mm単位			L
		min. W max.	min. P max.	6.0	8.1	10.1	13.1	16.1	20.1	R	R	R		
A WFBLD	6.0~8.0	1.00~4.00	4	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	16
D WFBLDD	8.1~10.0	1.00~6.00	4	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	20
R WFBLDR	10.1~13.0	1.00~8.00	5	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	22
E WFBLDE	13.1~16.0	1.00~10.00	6	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	25
G WFBLDG	16.1~20.0	1.50~12.00	8	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	30
	20.1~25.0	1.50~16.00	9	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	35

型式	H	V		P・W・R…指定0.01mm単位							V・H…指定0.1mm単位			L	MT※ (被加工材板厚)	C※ (クリアランス)	
		min. W max.	min. P max.	6.0	8.1	10.1	13.1	16.1	20.1	R	R	R					
A SR-WFBLD	6.0~8.0	1.00~4.00	4	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	16	MT ≥ 0.15 被加工材板厚は、0.15mm以上よりご指定いただけます。	C ≥ 0.10 クリアランスは、0.010mm以上よりご指定いただけます。
D SR-WFBLDD	8.1~10.0	1.00~6.00	4	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	20			
R SR-WFBLDR	10.1~13.0	1.00~8.00	5	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	22			
E SR-WFBLDE	13.1~16.0	1.00~10.00	6	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	25			
G SR-WFBLDG	16.1~20.0	1.50~12.00	8	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	30			
	20.1~25.0	1.50~16.00	9	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	35			

Order 注文例

型式 **WFBLDE** - 指定0.1mm単位 **V15.8** - **H12.8** - **L22** - 指定0.01mm単位 **P7.25** - **W5.75**

Delivery 出荷日 **8** 日目出荷

Alterations 追加加工

型式 **WFBLDD** - **V12.5** - **H9.5** - **LC28.5** - **P6.25** - **W4.75** - **LKC-ANF1.2**

※被加工材板厚及びクリアランスは、カス上がり対策の加工データとして使用するものです。刃寸法(P・W・R)はダイの仕上寸法にてご指定ください。

Order 注文例

型式 **SR-WFBLDE** - 指定0.1mm単位 **V15.8** - **H12.8** - **L22** - 指定0.01mm単位 **P7.27** - **W5.25** - **MT1.50** - **C0.105**

追加工	記号	刃先形状
刃先	BC	刃先長変更 0 ≤ BC ≤ 4 指定0.1mm単位 カス上がり対策の場合、1 ≤ BC ≤ 6max. 指定0.1mm単位 1.00 ~ 1.99 3 2.00 ~ 4
	PKC	刃先公差変更 P-W ± 0.01 → +0.005 0
	HVC	刃先に対しH・V逆H寸方向にP寸、V寸方向にW寸を加工します。 W min ≤ P ≤ W max P寸法の範囲は、規格表のW寸法の範囲になります。
全長	LC	全長変更 10 ≤ LC < L 指定0.1mm単位 (LKC・LKZ併用の場合、0.01mm単位指定可)
	LKC	全長公差変更 L +0.4 → +0.05 +0.2 → 0 (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)
	LKZ	全長公差変更 L +0.4 → +0.01 +0.2 → 0 (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)

追加工	記号	刃先形状
その他	VKC	外形公差変更 H・V +0.005 → +0.003
	VKM	外形公差変更 H・V +0.005 → 0
	VHM	外形公差変更 H・V +0.005 → 0
	ANF	アンギュラ角度変更 0 ≤ ANF ≤ 1.2 指定0.2°単位 d ≤ dmax d = P + 2{(L - B) tan(ANF°)} P - B tan(ANF°) ≥ 0.6 W - B tan(ANF°) ≥ 0.6 テーパ傾斜 1/50 角度(円筒) 0.57°
	NDC	導入部無し H・V -0.01 → +0.005 -0.03 → 0