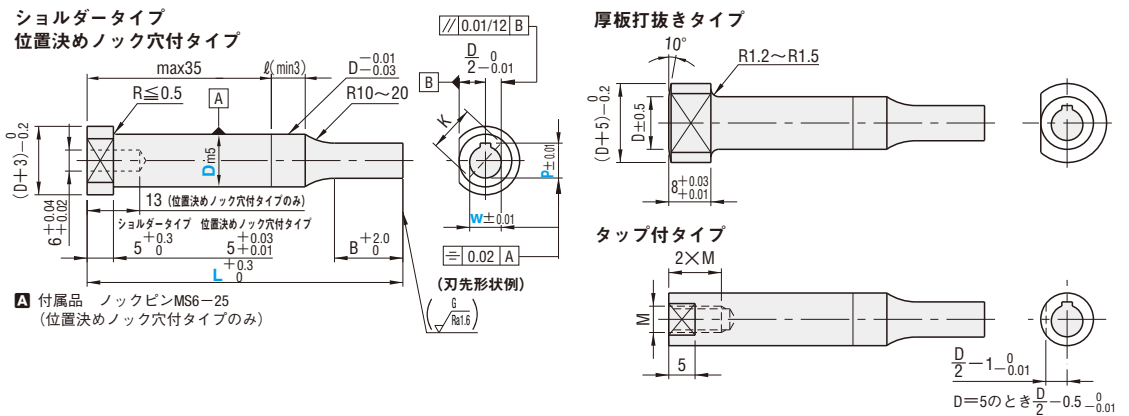


RoHS10	Type	適用 シャンク径	材質	硬度	Type			
					TiCNコーティング 表面硬度3000HV	WPC®処理 表面硬度1000~1100HV	HWコーティング 表面硬度3000HV	RWコーティング 表面硬度3100HV
ショルダータイプ		4~25	SKD11相当	60~63HRC	-	W-SP	-	-
			SKH51相当	61~64HRC	H-SH	W-SH	HW-SH	RW-SH
			粉末ハイス鋼	64~67HRC	H-PH	W-PH	HW-PH	RW-PH
位置決めノック穴付タイプ		10~45	SKD11相当	60~63HRC	(D10~25) H-SP-C	W-SP-C	(D10~25) HW-SP-C	(D10~25) RW-SP-C
			粉末ハイス鋼	64~67HRC	H-APH	W-APH	HW-APH	RW-APH
厚板打抜きタイプ		5~25	SKH51相当	61~64HRC	H-AP	W-AP	HW-AP	RW-AP
			粉末ハイス鋼	64~67HRC	H-APH	W-APH	HW-APH	RW-APH
タップ付タイプ		5~25	SKD11相当	60~63HRC	-	W-MP	-	-
			粉末ハイス鋼	64~67HRC	H-APH	W-APH	HW-APH	RW-APH



●厚板打抜きタイプ、タップ付タイプで指示なき寸法はショルダータイプと同じになります。  
●WPC®処理、HWコーティング、RWコーティングの刃先端・エッジ部は微小Rがつきます。  
●TiCNコーティングの刃先端面の研磨はコーティング前に行っております。  
●(WPC®処理、HWコーティング、RWコーティングの端面は研磨目と異なります)

Type	型式				D	L	P-K max.	P-W min.	B	タップ付 タイプ M
	TiCN コーティング	WPC®処理	HW コーティング	RW コーティング						
D 4~25		W-SP			4	(40) 50 60 70 80	3.90	2.00	8	3
D 4~25	H-SH	W-SH	HW-SH	RW-SH	6		4.90	2.00	13	5
D 4~25	H-PH	W-PH	HW-PH	RW-PH	8		5.90	2.00	13	5
D 10~45		W-SP-C			10	(40) (50) 60 70 80 90 100	7.90	2.00	19	4
D 10~45	H-SP-C	W-SP-C	HW-SP-C	RW-SP-C	13		9.90	2.50	19	5
D 5~25	H-AP	W-AP	HW-AP	RW-AP	16		12.90	3.00	19	5
D 5~25	H-APH	W-APH	HW-APH	RW-APH	20		15.90	4.00	19	6
D 5~25	W-MP				25		19.90	5.00	19	6
					32		24.90	6.00	19	6
					38		31.90	7.00	19	6
					45		37.90	8.00	19	6
							44.90	9.00	19	6

●L(40) ……厚板打抜きタイプは全長(40)指定不可となります。  
厚板打抜きタイプ以外で全長が(40)の場合、刃先長さは一律6mmになります。  
●L(50) ……厚板打抜きタイプで全長が(50)の場合、刃先長さは一律8mmになります。  
厚板打抜きタイプ以外で全長が(50)の場合、刃先長さは一律13mmになります。  
●10J・13J・5K・10K・18K適用不可

Order 注文例  
型式 W-SP29K 10 - L 80 - P.W.A.B.C.Q.R.S...指定0.01mm単位  
P7.00 -W5.00

Delivery 出荷日 8 日目出荷 ストック C  
●TiCNコーティング、WPC®処理、HWコーティング(H・W・HW)  
●RWコーティング(RW-)  
Misumi-VONAにてお見積りください。  
(http://ec.misumi.jp)

Alterations 追加工  
型式 W-SP3K 25 - L(LC) - P.W.A.B.C.Q... (HC・TC...etc.)  
W-SP3K 25 - LC75 - P18.00-W16.00-A8.00 - BC13-KFC225

追加工	記号	詳細																		
刃先	BC	刃先長変更 2≦BC≦Bmax 指定0.1mm単位 ●全長Lは刃先長さBC+37mm(厚板 打抜きタイプはBC+42mm)以上 必要です。 ●D≧32で形状が 9J~13J・16J・K・Lの 場合刃先長さBは 右表のようになります。																		
		<table border="1"> <tr> <th>P-W</th> <th>Bmax</th> </tr> <tr> <td>2.00~2.99</td> <td>13</td> </tr> <tr> <td>3.00~3.99</td> <td>19</td> </tr> <tr> <td>4.00~4.99</td> <td>25</td> </tr> <tr> <td>5.00~</td> <td>30</td> </tr> </table> <table border="1"> <tr> <th>L(LC)</th> <th>Bmax</th> </tr> <tr> <td>50.0~59.9</td> <td>6</td> </tr> <tr> <td>60.0~69.9</td> <td>13</td> </tr> <tr> <td>70.0~79.9</td> <td>19</td> </tr> <tr> <td>80.0~</td> <td>19</td> </tr> </table>	P-W	Bmax	2.00~2.99	13	3.00~3.99	19	4.00~4.99	25	5.00~	30	L(LC)	Bmax	50.0~59.9	6	60.0~69.9	13	70.0~79.9	19
P-W	Bmax																			
2.00~2.99	13																			
3.00~3.99	19																			
4.00~4.99	25																			
5.00~	30																			
L(LC)	Bmax																			
50.0~59.9	6																			
60.0~69.9	13																			
70.0~79.9	19																			
80.0~	19																			
全長	LC	全長変更37+B(BC)≦LC<L 指定0.1mm単位 ●全長一刃先長さが37mm以下の場合、 刃先長さは全長-37mmになります。 ●D≧32で9J~13J・16J・K・Lの場合 刃先長さBは下表のようになります。																		
		<table border="1"> <tr> <th>L(LC)</th> <th>Bmax</th> </tr> <tr> <td>50.0~59.9</td> <td>6</td> </tr> <tr> <td>60.0~69.9</td> <td>13</td> </tr> <tr> <td>70.0~79.9</td> <td>19</td> </tr> <tr> <td>80.0~</td> <td>19</td> </tr> </table>	L(LC)	Bmax	50.0~59.9	6	60.0~69.9	13	70.0~79.9	19	80.0~	19								
L(LC)	Bmax																			
50.0~59.9	6																			
60.0~69.9	13																			
70.0~79.9	19																			
80.0~	19																			
	LKC	全公差変更 L +0.3 / 0 → +0.05 / 0																		

追加工	記号	詳細
ツバ部	HC	ツバ径変更 D≦HC<D+3 指定0.1mm単位 ●厚板打抜きタイプ適用不可
	TC	ツバ厚変更 2≦TC<5 指定0.1mm単位 ●全長Lは(5-TC)分短くなります。 LC併用の場合、全長はLCと同じです。 ●厚板打抜きタイプ適用不可
	KC	廻り止め位置変更 指定1°単位 ●タップ付タイプのD=5適用不可
	WKC	廻り止め平行加工(2面) KC併用可。 ●タップ付タイプのD=5適用不可
シャンク部	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 ●タップ付タイプ適用不可
	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≦TCC≦(H-D)/2 ●H≦5はTCC0.5になります。 ●厚板打抜きタイプ適用不可
	RC	リテーナ面に対してツバ部を -0.04~0に加工 ●ショルダータイプのみ適用
	TKC	ツバ厚公差変 +0.3 / 0 → +0.02 / 0 ●ショルダータイプのみ適用
	TKM	ツバ厚公差変 +0.3 / 0 → -0.02 / 0 ●ショルダータイプのみ適用
シャンク部	SKK	●D4~6 ●D≧25適用不可 ●タップ付タイプのD=5適用不可 ●2L・3Lは適用不可 ●KC・WKC・KFC併用不可
		●D8~ 8H, 12H, 17J, 18J以外 ●D4~6(加工幅0.5) W≦D-1.2 ●D8~(加工幅1) W≦D-2.2 8H, 12H, 17J, 18J ●D4~6(加工幅0.5) P-K≦D-1.2 ●D8~(加工幅1) P-K≦D-2.2

■廻り止めキー位置

