



シャック径公差D	材質 硬度	型式		刃先形状は下記(A)~(G)より選択	
		Type	刃先形状	B 刃先長さ	
Dm5	SKD11相当 60~63HRC 表面3000HV以上	N-SP	(A) S	<p>max35, ℓ(min3), D^{-0.01}/_{-0.03}, R10, H^{-0.2}, 5^{+0.3}/₀, L^{+0.3}/₀, B^{+0.3}/₀, R16</p> <p>刃先端面の研磨はコーティング前に行っています。</p>	
	SKH51相当 61~64HRC 表面3000HV以上	N-SH	(D) L		
	粉末ハイス鋼 64~67HRC 表面3000HV以上	N-PH	(R) X		
D ^{+0.005} / ₀	SKH51相当 61~64HRC 表面3000HV以上	AN-SH	(E) X		
	粉末ハイス鋼 64~67HRC 表面3000HV以上	AN-PH	(G)		

Type	刃先形状	B 刃先長さ	D	指定0.01mm単位								B	H	
				A		DRREG		R(D)		R				
				min.	P max.	P	Kmax.	P	Wmin.					
(Dm5) N-SP N-SH N-PH	S	3	40	50	60	70	80	90	100	1.00	2.99	-	-	5
		4	40	50	60	70	80	90	100	1.00	3.99	3.97	1.00	7
		5	40	50	60	70	80	90	100	2.00	4.99	4.97	1.20	8
		6	40	50	60	70	80	90	100	2.00	5.99	5.97	1.50	9
		8	(40)	50	60	70	80	90	100	3.00	7.99	7.97	2.00	11
		10	(40)	50	60	70	80	90	100	3.00	9.99	9.97	2.50	13
	L	13	(40)	50	60	70	80	90	100	6.00	12.99	12.97	3.00	16
		16	(40)	50	60	70	80	90	100	10.00	15.99	15.97	4.00	19
		20	(40)	50	60	70	80	90	100	13.00	19.99	19.97	5.00	23
		25	(40)	50	60	70	80	90	100	18.00	24.99	24.97	6.00	28
		X	3	50	60	70	80	90	100	1.20	2.99	-	-	5
			4	50	60	70	80	90	100	1.20	3.99	3.97	2.00	7
5	60		70	80	90	100	2.00	4.99	4.97	3.50	8			
6	60		70	80	90	100	2.00	5.99	5.97	3.50	9			
8	60		70	80	90	100	3.00	7.99	7.97	5.00	11			
10	60		70	80	90	100	3.00	9.99	9.97	5.00	13			
(D ^{+0.005} / ₀) AN-SH AN-PH	L	13	60	70	80	90	100	6.00	12.99	12.97	5.00	16		
		16	60	70	80	90	100	10.00	15.99	15.97	4.00	19		
		20	60	70	80	90	100	13.00	19.99	19.97	5.00	23		
		25	60	70	80	90	100	18.00	24.99	24.97	6.00	28		
		19	70	80	90	100	1.20	2.99	-	-	5			
		25	70	80	90	100	2.00	4.99	4.97	3.50	8			
L	6	60	70	80	90	100	2.00	5.99	5.97	3.50	9			
	8	60	70	80	90	100	3.00	7.99	7.97	5.00	11			
	10	60	70	80	90	100	3.00	9.99	9.97	5.00	13			
	13	60	70	80	90	100	6.00	12.99	12.97	5.00	16			
	16	70	80	90	100	10.00	15.99	15.97	4.00	19				
	20	70	80	90	100	13.00	19.99	19.97	5.00	23				
L	25	70	80	90	100	18.00	24.99	24.97	6.00	28				

①(A) : P>D-0.03... ℓ=0 刃先形状(A)でP>D-0.03の場合、D^{-0.01}/_{-0.03}(溝入り)はつきません。
 ②(D) : P>D-0.05... ℓ=0 刃先形状(D)でP>D-0.05の場合、D^{-0.01}/_{-0.03}(溝入り)はつきません。
 ③(L) : ℓ=0 全長が(40)の場合、刃先長さは一律8mmになります。

Order 注文例	型式	L	P	W	R(D)
	N-SPEL 16	70	P12.00	W6.00	

Delivery
出荷日

MISUMI-VONA
http://ec.misumi.jp

Alterations 追加加工	型式	L(LC·LCT·LMT)	P(PC)	W(WC)	R(RD)	BC(HC...etc.)
	N-SPDS 10	LC72	PC2.80	WC2.80	BC8-KC45	

追加加工	記号	刃先形状	
		(A)	DRREG
刃先	PC WC	刃先寸法変更 PC ≧ P _{min} ≧ 1.00 指定0.01mm単位 (PC併用の場合0.001mm 単位指定可)	刃先寸法変更 PC ≧ P _{min} ≧ 1.00 指定0.01mm単位 刃先X適用不可
	BC	刃先長さ変更 2 ≦ BC ≦ Bmax 指定0.1mm単位 全長Lは刃先長さBC+ 25mm以上必要です。	刃先長さ変更 2 ≦ BC ≦ Bmax 指定0.1mm単位 全長Lは刃先長さBC+ 30mm以上必要です。
	PRC	刃先側端面R加工 0.1 ≦ PRC ≦ 1 指定0.1mm単位 PRC ≦ (P-0.2)/2 PRC・GC併用不可	
	PCC	刃先側端面C面取り加工 0.1 ≦ PCC ≦ 1 指定0.1mm単位 PCC ≦ (P-0.2)/2 PRC・GC併用不可	
	GC	20° ≦ GC < 90° 指定1単位 刃先長さB ≧ f+2 f = P/2 × tan(90°-GC°) 三角関数の真数表 プレス金型用標準部品2017カタログ P.1771 SC併用時は先端・エッ ジに丸みがつきます。 LKC・LCT・LMT・PRC・PCC 併用不可	
	PKC	刃先公差変更 P ^{+0.01} / ₀ ⇨ ^{+0.005} / ₀ (P寸法0.001mm単位指定可)	刃先公差変更 P ^{+0.01} / ₀ ⇨ ^{+0.01} / ₀
	SC	刃先ラップ仕上げ P寸法公差・指定単位は変わりません。 刃先D形状コーナー R=0指定不可	
	LC	全長変更 25+B(BC) ≦ LC < L 指定0.1mm単位 全長一刃先長さが 25mm以下の場合、 刃先長さは全長- 25mmになります。 (LKC併用の場合0.01mm単位指定可)	全長変更 30+B(BC) ≦ LC < L 指定0.1mm単位 全長一刃先長さが 30mm以下の場合、 刃先長さは全長- 30mmになります。
	LCT	ツバ厚公差・全長変更を1つのコードで加工します。 指定範囲、指定単位、注方法、注意事項(①)はLCと同様 (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)	全長公差変更 +0.3 ⇨ 0 0 ⇨ 0
	LMT	ツバ厚公差・全長変更を1つのコードで加工します。 指定範囲、指定単位、注方法、注意事項(①)はLCと同様 (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)	全長公差変更 +0.3 ⇨ 0 0 ⇨ 0
ツバ部	KC	ツバ部廻り止め 一面加工	廻り止め 位置変更 指定1°単位
	WKC	廻り止め平行 加工(2面)	廻り止め平行 加工(2面) KC併用可
	KFC	廻り止め0°と 角度指定 加工(2面) 指定1°単位	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	KC・WKC併用不可

追加加工	記号	刃先形状	
		(A)	DRREG
	NKC		廻り止め無し リテーナセット納入品適用不可
	HC	ツバ径変更 D ≦ HC < H 指定0.1mm単位 リテーナセット納入品適用不可	
ツバ部	TC	ツバ厚変更 2 ≦ TC < 5 指定0.1mm単位 指定0.1mm単位指定可) 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。 リテーナセット納入品適用不可	
	TKC	ツバ厚公差 変更 T ^{+0.3} / ₀ ⇨ ^{+0.02} / ₀	(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} / ₀ ⇨ ^{-0.02} / ₀	(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。 指定0.1mm単位 0.5 ≦ TCC ≦ (H-D)/2 H ≦ 5はTCC 0.5%になります。	
	RC	リテーナ面に対してツバ部を -0.04 ~ 0に加工 +0.005 タイプ適用不可	
	SKC	シャック部フラット面加工(1面) D3~6 P ≦ D-1.2 W ≦ D-1.2 (加工幅0.5) D8~ P ≦ D-2.2 W ≦ D-2.2 (加工幅1) KC・WKC・KFC併用不可 リテーナセット納入品適用不可	
	UC	ウレタンストリップ(USN)取付加工 詳細P.61をご参照ください。 D10 ~ 25に適用	
刃先シャワー角	NDC	溝入り ℓ ≧ 3 ⇨ ℓ = 0 無し	リテーナセット納入品適用不可
	1F		LKC・LCT・LMT併用不可 ①形状の寸法指定不可
	2F		LKC・LCT・LMT併用不可 PRC・PCC・GC併用不可 KC・WKC・KFC併用不可
	3F		LKC・LCT・LMT併用不可 PRC・PCC・GC併用不可 KC・WKC・KFC併用不可
	4F		LKC・LCT・LMT併用不可 PRC・PCC・GC併用不可 KC・WKC・KFC併用不可
	5F	全長公差L ± 0.3 球面加工ではありません LKC・LCT・LMT併用不可 PRC・PCC・GC併用不可 KC・WKC・KFC併用不可 PKC併用不可	全長公差L ± 0.3 球面加工ではありません LKC・LCT・LMT併用不可 PRC・PCC・GC併用不可 KC・WKC・KFC併用不可 PKC併用不可
	6F	LKC・LCT・LMT併用不可 PRC・PCC・GC併用不可 KC・WKC・KFC併用不可	LKC・LCT・LMT併用不可
7F	LKC・LCT・LMT併用不可 PRC・PCC・GC併用不可 KC・WKC・KFC併用不可		