

ノーマル

ラップ仕上げ

RoHS10

材質
硬度

型式

形状

SKH51相当
61~64HRC

ノーマル
ラップ仕上げ
L-AHC

粉末ハイス鋼
64~67HRC

ノーマル
ラップ仕上げ
L-APHC

10°

R1.2~1.5

0.2
D±0.5

8
+0.03
+0.01

6
Ra1.6

6
Ra1.6

0.005
P
+0.01
0

0.3
L
+0.005
0

ラップ有効範囲

ラップ有効範囲(B)

ラップ有効範囲B部
(P+0.005
0)

D=呼び径

P	L	(B)
3.000~9.999	L<25 25≤L<40 L≥40	5 19 19
10.000~	L<25 25≤L<40 L≥40	5 5 25

型式		L										指定0.01mm単位 (ラップ仕上げ0.001mm単位)		H
Type	呼び径											min.	P max.	
ノーマル AHC APHC	4	40	50	60	70	80						3.00	~ 4.00	9
	5	40	50	60	70	80						4.00	~ 5.00	10
	6	40	50	60	70	80						5.00	~ 6.00	11
	8	40	50	60	70	80	90	100				6.00	~ 8.00	13
	10	40	50	60	70	80	90	100				8.00	~ 10.00	15
ラップ仕上げ L-AHC L-APHC	13	40	50	60	70	80	90	100	110	120				18
	16	40	50	60	70	80	90	100	110	120				21
	20	40	50	60	70	80	90	100	110	120				25
	25	40	50	60	70	80	90	100	110	120				30

呼び径はD寸加工前のブランク外径寸法です。

Order注文例

型式 - L - P

AHC 6 - 40 - P5.50

L-APHC6 - 40 - P5.500

Delivery出荷日

No.4~10

2 日日出荷

急 ストックT
ストックA早割
ストックA

ラップ仕上げはストックA早割適用不可

追加加工PRCはストックA早割適用不可

No.13~25

2 日日出荷

急 ストックA早割
ストックA

ラップ仕上げはストックA早割適用不可

追加加工PRCはストックA早割適用不可

追加工	記号	詳細
刃先	PRC	刃先側端面R加工 0.1≤PRC≤1 指定0.1mm単位 PRC≤(P-0.2)/2 PCC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併用不可
	PKC	刃先公差変更 L+0.01⇄+0.005 0 0 (P寸法0.001mm単位指定可) ラップ仕上げは適用不可
全長	LC	全長変更 20≤LC<L 指定0.1mm単位 (LC・LKZ併用の場合0.01mm単位指定可)
	LKC	全長公差変更 L+0.3⇄+0.05 0 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+0.3⇄+0.01 0 0 (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)
ツバ部	KC	ツバ部廻り止め1面加工
	WKC	廻り止め平行加工(2面)
	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

追加工	記号	詳細
ツバ部	HC	ツバ径変更 D+5≤HC<H 指定0.1mm単位 パンチつば端面の平面部の寸法(D+0.5)は変わりません。
	2F	ラップ仕上げ適用不可 LKZ・LKZ併用不可 PRC・PCC併用不可 KC・WKC・KFC併用不可
	3F	ラップ仕上げ適用不可 LKZ・LKZ併用不可 PRC・PCC併用不可 KC・WKC・KFC併用不可
	4F	ラップ仕上げ適用不可 LKZ・LKZ併用不可 PRC・PCC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。 ラップ仕上げ適用不可 LKZ・LKZ併用不可 PRC・PCC併用不可 KC・WKC・KFC併用不可 PKC併用不可
	6F	ラップ仕上げ適用不可 LKZ・LKZ併用不可 PRC・PCC併用不可 KC・WKC・KFC併用不可
	7F	ラップ仕上げ適用不可 LKZ・LKZ併用不可 PRC・PCC併用不可 KC・WKC・KFC併用不可

刃先シャー角追加加工の詳細はP.62

ノーマル

ラップ仕上げ

RoHS10

材質
硬度

型式

形状

SKH51相当
61~64HRC
表面3000HV

H-AHC

粉末ハイス鋼
64~67HRC
表面3000HV

H-APHC

10°

R1.2~1.5

0.2
D±0.5

8
+0.03
+0.01

6
Ra1.6

6
Ra1.6

0.005
P
+0.01
0

0.3
L
+0.005
0

ラップ有効範囲

ラップ有効範囲(B)

ラップ有効範囲B部
(P+0.005
0)

D=呼び径

P	L	(B)
3.000~9.999	L<25 25≤L<40 L≥40	5 19 19
10.000~	L<25 25≤L<40 L≥40	5 5 25

型式		L										指定0.01mm単位		H
Type	呼び径											min.	P max.	
H-AHC H-APHC	4	40	50	60	70	80						3.000	~ 4.000	9
	5	40	50	60	70	80						4.000	~ 5.000	10
	6	40	50	60	70	80						5.000	~ 6.000	11
	8	40	50	60	70	80	90	100				6.000	~ 8.000	13
	10	40	50	60	70	80	90	100				8.000	~ 10.000	15
	13	40	50	60	70	80	90	100	110	120				18
	16	40	50	60	70	80	90	100	110	120				21
	20	40	50	60	70	80	90	100	110	120				25
	25	40	50	60	70	80	90	100	110	120				30

呼び径はD寸加工前のブランク外径寸法です。

Order注文例

型式 - L - P

H-AHC 6 - 40 - P5.50

Delivery出荷日

No.4~10

2 日日出荷

急 ストックA

18:00以降のご注文は3日日出荷となります。

1回のご注文における同一型式でのご注文は9本まで

追加工	記号	詳細
刃先	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。 コーティング前の母材を仕上げます。 ラップ有効範囲はP.347を参照
	PRC	刃先側端面R加工 0.1≤PRC≤1 指定0.1mm単位 PRC≤(P-0.2)/2 PCC併用不可 ストックA適用不可
	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併用不可 ストックA適用不可
全長	LC	全長変更 20≤LC<L 指定0.1mm単位 (LKZ併用の場合0.01mm単位指定可)
	LKC	全長公差変更 L+0.3⇄+0.05 0 0 (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)
	HC	ツバ径変更 D+5≤HC<H 指定0.1mm単位 パンチつば端面の平面部の寸法(D+0.5)は変わりません。
ツバ部	KC	ツバ部廻り止め1面加工
	WKC	廻り止め平行加工(2面)
	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

パンチ

ツバ付

ノック止め

厚板

テーパヘッド

厚板ノック止め

欠円ジャンク

タップ付

キー溝付

ストレート

標準

ジェクタ

2段階

TiCN(H-)

TiCN+WPC®
(HW-)

TiCN+窒化
(HX-)

Al-Cr+WPC®
(RW-)

Al-Cr+窒化
(RX-)

ディコート®
(T-)

DLC
(N-)

DLC+WPC®
(NW-)

WPC®
(W-)

ラップ
(L-)

刃先形状

表面処理