

- WPC® 処理 -		RoHS10				
材質	硬度	型式	標準 - V・H=03~30			
Type	刃先形状	B 刃先長さ	刃先形状	刃先形状	刃先形状	刃先形状
(H03~05) SKH51相当 61~64HRC (H06~30) SKD11相当 60~63HRC	W-HP	D	D	R	E	G
(H03~05) SKH51相当 61~64HRC (H06~30) SKD11相当 60~63HRC	W-HSP	E	D	R	E	G
粉末ハイス鋼 64~67HRC	W-PHP	G	D	R	E	G
(H05) SKH51相当 61~64HRC (H06~30) SKD11相当 60~63HRC	W-HM	D	D	R	E	G
(H03~05) SKH51相当 61~64HRC (H06~30) SKD11相当 60~63HRC	W-HSM	E	D	R	E	G
粉末ハイス鋼 64~67HRC	W-PHM	G	D	R	E	G
(H03~05) SKH51相当 61~64HRC (H06~30) SKD11相当 60~63HRC	W-HK	D	D	R	E	G
(H03~05) SKH51相当 61~64HRC (H06~30) SKD11相当 60~63HRC	W-HSK	E	D	R	E	G
粉末ハイス鋼 64~67HRC	W-PHK	G	D	R	E	G
(H03~05) SKH51相当 61~64HRC (H06~30) SKD11相当 60~63HRC	W-HF	D	D	R	E	G
(H03~05) SKH51相当 61~64HRC (H06~30) SKD11相当 60~63HRC	W-HSF	E	D	R	E	G
粉末ハイス鋼 64~67HRC	W-PHF	G	D	R	E	G
(H03~05) SKH51相当 61~64HRC (H06~30) SKD11相当 60~63HRC	W-HW	D	D	R	E	G
(H03~05) SKH51相当 61~64HRC (H06~30) SKD11相当 60~63HRC	W-HSW	E	D	R	E	G
粉末ハイス鋼 64~67HRC	W-PHW	G	D	R	E	G



型式	Type	刃先形状	B 刃先長さ	V	03	04	05	06	08	10	13	16	20	22	25	28	30	L	0.1mm 単位	B	M	U
標準	W-HP	W-HSP		(03) 1.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	(40)	6	8	1.0	
タップ付	W-PHP	W-HSM		(04) 1.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	(50)	8	13	1.5	
キー溝付	W-HM	W-HSK		05 1.2	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	70	13	19	1.5	
片フランジ	W-PHM	W-HSF		06 1.5	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	80	19	25	8	
両フランジ	W-PHK	W-HSW		08 2.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	90				
	W-PHF	W-PHW		10 2.5	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	100				
	W-HW	W-HSW		13 3.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○					
	W-PHW			16 4.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○					
				20 5.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○					
				22 6.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○					
				25 6.5	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○					
				28 7.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○					
				30 7.5	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○					

① L(40)・H10 ~ 30 → B=13 全長が(40)でH寸が10~30の場合、刃先長さは一律13mmになります。(タップ付は刃先長さは一律10mmになります)
 ② L(50)・H16 ~ 30 → B=19 全長が(50)でH寸が16~30の場合、刃先長さは一律19mmになります。
 ③ H(03) (04) ... L40 ~ 70寸が(03) (04)の場合、全長Lは40 ~ 70の範囲です。

Order 注文例

(1) 刃先がシャンクの中心にある場合

型式 V H - L - 指定0.01mm単位 指定0.1mm K・F・WF

W-HSMRL 20 10 - 70 - P16.00 - W9.00 - R0.20

W-PHKES 10 06 - 60 - P8.00 - W5.00 - T25.5 - K0

(2) 刃先がシャンクの中心にない場合 (X・Yは0.02以上、または0で指定可 (公差±0.01))

型式 V H - L - 指定0.01mm単位 指定0.1mm K・F・WF - 指定0.01mm X-Y

W-HSFDL 16 13 - 50 - P15.00 - W12.00 - F90 - X0.00 - Y0.55

Delivery 出荷日

- SKD11相当 W-H□□□
- SKH51相当 W-HS□□□ (片フランジのF90・F270, 両フランジのWF90除く)
- 粉末ハイス鋼 W-PH□□□
- SKH51相当 W-HSF□□□ (F90, F270)
- W-HSW□□□ (WF90)

5 日目出荷 8 日目出荷

Alterations 追加加工

型式 V H - L(LC) - P(PC)・W(WC)・R - T≥2 - K・F・WF - X-Y - (BC・HC・TC...etc.)

W-HSKDS 20 08 - 60 - P18.00 - WC1.50 - T25.5 - LKC

追加加工	記号	詳細
刃先	PC	刃先寸法変更 PC ≧ V × 0.3 ≧ 1.00 WC ≧ H × 0.15 ≧ 0.50 指定0.01mm単位
	WC	W(WC) Bmax 0.50~0.99 4 1.00~1.19 8 1.20~1.99 13 2.00~2.99 20 3.00~4.99 30 5.00~ 35
	BC	刃先長さ変更 2 ≦ BC ≦ Bmax 指定0.1mm単位 ①全長(L)は刃先長さ(BC)+30mm以上必要です。
全長	LC	全長変更 30+B(BC) ≦ LC < L 指定0.1mm単位(LKC併用の場合0.01mm単位指定可) ①全長(LC) - 刃先長さ(B)が30mm以下の場合、刃先長さは全長-30になります。
	LKC	全長公差変更 L +0.2 → +0.05
タップ部	MC	タップ径変更 SKD11相当 06 08 10 13 16 20 22 25 28 30 06 M4→M3 08 M5→M4 10 M6→M5 13 M8→M6 16 M10→M8 20 M12→M10 22 M14→M12 25 M16→M14 28 M18→M16 30 M20→M18 ①M6→M4に変更 M8→M5に変更の場合とご指定ください。 SKH51相当・粉末ハイス鋼
	TKC	キー溝位置公差変更 T 0 → -0.02
キー溝部	RTC	キー溝位置公差変更 T 0 → +0.05
	WK	キー溝対称位置追加 K0-180 K90-270 H = 2 × U(UK) ≧ 2.0 (K0, K180) V = 2 × U(UK) ≧ 2.0 (K90, K270) 追加するキー溝位置はご指定のキー溝位置の対称位置となります。 ①UK併用可
	UK	キー溝深さ変更 0.5 ≦ UK ≦ U + 0.2 H(V) - UK ≧ 2.0 指定0.1mm単位
外形	CC	シャンク部4カ所C面取り シャンク部コーナー4カ所にC0.5の面取り加工をします。 シャンク部コーナーと刃先部距離が0.5mm以上必要です。
	CCP	シャンク部1カ所C面取り(まちがい防止用) シャンク部コーナー1カ所にC1.0の面取り加工をします。 刃先のコーナーからシャンク部までのa・bの距離が以下の条件のときに適用します。 a+b ≧ 1.3 ①C面取り位置指定 CCP0 CCP90 CCP180 CCP270 ②標準・タップ付のみ適用
	VKC	シャンク公差変更 V・H +0.01 → +0.005
	VKM	シャンク公差変更 V・H +0.01 → 0
	VHZ	シャンク公差変更 V・H +0.01 → ±0.005
DC	導入部追加 導入部3mm (V・H - 0.01) 追加 ①標準・タップ付・キー溝付に適用	