

-WPC®処理-		RoHS10				
S 表面処理 WPC®処理 H 表面硬度 1000~1100HV P 有効処理範囲はB部ですが、 シャンク部にも10mm程度 WPC®処理層が形成される場合があります。		D 刃先形状 W ≤ P ≤ W × 20 R 刃先形状 W ≤ P ≤ W × 20 E 刃先形状 W ≤ P ≤ W × 20 G 刃先形状 W < P ≤ W × 20				
M 材質 H 硬度		標準 - V・H=03~30				
Type	刃先形状	B 刃先長さ	D	R	E	G
(H03~05) SKH51相当 61~64HRC (H06~30) SKD11相当 60~63HRC	W-HP	S				
SKH51相当 61~64HRC 粉末ハイス鋼 64~67HRC	W-HSP W-PHP	L L>S				
Type	刃先形状	B 刃先長さ	タップ付 - V・H=05~30			
(H05) SKH51相当 61~64HRC (H06~30) SKD11相当 60~63HRC	W-HM	S				
SKH51相当 61~64HRC 粉末ハイス鋼 64~67HRC	W-HSM W-PHM	L L>S				
Type	刃先形状	B 刃先長さ	キー溝付 - V・H=03~30			
(H03~05) SKH51相当 61~64HRC (H06~30) SKD11相当 60~63HRC	W-HK	S				
SKH51相当 61~64HRC 粉末ハイス鋼 64~67HRC	W-HSK W-PHK	L L>S				
Type	刃先形状	B 刃先長さ	一片フランジ - V・H=03~30			
(H03~05) SKH51相当 61~64HRC (H06~30) SKD11相当 60~63HRC	W-HF	S				
SKH51相当 61~64HRC 粉末ハイス鋼 64~67HRC	W-HSF W-PHF	L L>S				
Type	刃先形状	B 刃先長さ	両フランジ - V・H=03~30			
(H03~05) SKH51相当 61~64HRC (H06~30) SKD11相当 60~63HRC	W-HW	S				
SKH51相当 61~64HRC 粉末ハイス鋼 64~67HRC	W-HSW W-PHW	L L>S				



型式		V												0.1mm単位		B		M		U												
Type	刃先形状	H	W	P min.	03	04	05	06	08	10	13	16	20	22	25	28	30	L	T	6	8	3	4	5	6	13	19	25	8	1.0	1.5	
標準	W-HP W-HSP W-PHP W-PHM	(03) 1.0 (04) 1.0 05 1.2			○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	(40)														
タップ付	W-HM W-HSM W-PHM	06 1.5 08 2.0																(50)														
キー溝付	W-HK W-HSK W-PHK	10 2.5 13 3.0																70														
片フランジ	W-HF W-HSF W-PHF	16 4.0 20 5.0 22 6.0																80														
両フランジ	W-HW W-HSW W-PHW	25 6.5 28 7.0 30 7.5																90														

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.) - LKC

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

追加加工	記号	詳細	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	フランジ部	HC	フランジ幅変更 0 ≤ HC < 1.5 指定0.1mm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		TC	フランジ厚変更 2 ≤ TC < 5 指定0.1mm単位 (TKC併用の場合0.01mm単位指定可) ①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。
	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。		TKC	フランジ厚公差変更 T +0.2 → +0.02 0 → -0.02
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。	TKM	フランジ厚公差変更 T +0.2 → 0 0 → -0.02	
	LKC	全長公差変更 L +0.2 → +0.05 0 → 0	FK	フランジ頭部逃げ加工 フランジ折損防止のためフランジ頭部に 逃げ加工を施します。	
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 ①M6→M4に変更 M8→M5に変更の場合、 ②とご指定ください。 SKH51相当・粉末ハイス鋼 06 08 10 13 16 20 22 06 M4→M3 08 M5→M4 10 M6→M5 13 M8→M6	外形	CC	シャンク部4カ所C面取り シャンク部コーナ4カ所に C0.5の面取り加工をします。 シャンク部コーナと刃先部距離 が0.5mm以上必要です。
	MM	①M6→M4に変更 M8→M5に変更の場合、 ②とご指定ください。 SKH51相当・粉末ハイス鋼 06 08 10 13 16 20 22 06 M4→M3 08 M5→M4 10 M6→M5 13 M8→M6		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1カ所にC1.0の面取り加工をします。 刃先のコーナからシャンクまでのa・bの距離が 以下の条件のときに適用します。 a+b ≥ 1.3 C面取り位置指定 CCP0 CCP90 CCP180 CCP270 ①標準・タップ付 のみ適用
キー溝部	TKC	キー溝位置公差変更 T 0 → -0.02 -0.05 → 0	外形	VKC	シャンク公差変更 V・H +0.01 → +0.005 0 → -0.005
	RTC	キー溝位置公差変更 T 0 → +0.05 -0.05 → 0		VKM	シャンク公差変更 V・H +0.01 → 0 -0.005
	WK	キー溝深さ変更 0.5 ≤ UK ≤ U+0.2 H(V) → UK ≥ 2.0 ①UK併用可		VHM	シャンク公差変更 V・H +0.01 → 0 -0.01
UK	指定0.1mm単位	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 0.03) 追加 ①標準・タップ付・キー溝付に適用