

-TiCNコーティング-		RoHS10											
表面処理 TiCNコーティング 表面硬度 3000HV 有効コーティング範囲はB部ですが、 シャンク部にも10mm程度ごく薄い コーティング層が形成されます。		標準 V・H=03~30		タップ付 V・H=05~30		キー溝付 V・H=03~30		一片フランジ V・H=03~30		両フランジ V・H=03~30			
材質	硬度	Type	刃先形状	刃先長さ	Type	刃先形状	刃先長さ	Type	刃先形状	刃先長さ	Type	刃先形状	刃先長さ
SKH51相当 61~64HRC		H-HSP	D	S	H-HSM	D	S	H-HSK	D	S	H-HSF	D	S
粉末ハイス鋼 64~67HRC		H-PHP	R	L	H-PHM	R	L	H-PHK	R	L	H-PHF	R	L
SKH51相当 61~64HRC		H-HSP	E	S	H-HSM	E	S	H-HSK	E	S	H-HSF	E	S
粉末ハイス鋼 64~67HRC		H-PHP	G	L	H-PHM	G	L	H-PHK	G	L	H-PHF	G	L
SKH51相当 61~64HRC		H-HSP	G	S	H-HSM	G	S	H-HSK	G	S	H-HSF	G	S
粉末ハイス鋼 64~67HRC		H-PHP	R	L	H-PHM	R	L	H-PHK	R	L	H-PHF	R	L

型式	Type	刃先形状	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	H-HSP H-PHP			H	1.5	2.0	2.5	3.0	3.0	4.0	5.0	7.0	8.0	9.0	10.0	12.0	12.0	(40)	6	8	—	1.0
タップ付	H-HSM H-PHM	D	S	H	0.5	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	(50)	8	13	3	4
キー溝付	H-HSK H-PHK	R	L	H	0.6	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	60	13	19	5	6
片フランジ	H-HSF H-PHF	D	L	H	1.0	2.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	70	19	25	8	1.5
両フランジ	H-HSW H-PHW	G	L	H	1.6	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	80	—	—	—	—
				H	2.0	5.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	90	—	—	—	—
				H	2.5	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	100	—	—	—	—
				H	2.8	7.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
				H	3.0	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 H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単位 K・F・WF

H-HSPDS 08 08 - 60 - P 6.00 - W 4.00
 H-HSMRL 20 10 - 70 - P16.00 - W 9.00 - R0.20 - T25.5 - K0
 H-PHKES 10 06 - 60 - P 8.00 - W 5.00 - F90
 H-HSFDL 16 13 - 60 - P15.00 - W12.00 - WF90
 H-HSWEL 13 10 - 40 - P 8.00 - W 5.00

(2) 刃先がシャンクの中心にない場合

(X・Yの指定は0.02以上、または0で指定可 ④公差±0.01 ⑤X・Yが0の場合、コーティング層が0.003mm~0.005mmプラスされます。)

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

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

Delivery 出荷日

SKH51相当 H-HS□□□ (片フランジのF90,F270と両フランジのWF90を除く)
 粉末ハイス鋼 H-PH□□□

5 日日出荷

Alterations 追加加工

SKH51相当 H-HSF□□□ (F90,F270)
 H-HSW (WF90)

8 日日出荷

型式 V H - L(LC) - P(PC)・W(WC)・R - T≥2 - K・F・WF - X-Y - (BC・HC・TC...etc.)
 H-HSKDS 20 08 - 60 - P18.00-WC1.50 - T25.5 - K0 - LKC

追加加工	記号	詳細
刃先	PC WC	刃先寸法変更 PC≥V×0.3≥1.00 WC≥H×0.15≥0.50 指定0.01mm単位
	BC	刃先長さ変更 2≤BC≤Bmax 指定0.1mm単位 ④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) ④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 V06 08 10 13 16 20 22 06 M4 → M3 08 M5 → M4 10 M6 → M5 13 M8 → M6
	TKC RTC	キー溝位置公差変更 T 0 ⇨ -0.02 キー溝位置公差変更 T -0.05 ⇨ +0.05
キー溝部	WK	キー溝対称位置追加 H-12×U(UK) ≥2.0 (K0,K180) V-12×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。 ④UK併用可
	UK	キー溝深さ変更 0.5≤UK≤U+0.2 指定0.1mm単位 ④WK併用可

追加加工	記号	詳細
フランジ部	HC	フランジ幅変更 0≤HC<1.5 指定0.1mm単位
	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) ④全長は(5-TC)分短くなります。 LC併用の場合、全長はLCと同じです。
	TKC TKM	フランジ厚公差変更 T +0.2 ⇨ +0.02 フランジ厚公差変更 T 0 ⇨ -0.02
	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。
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。 シャンクコーナー と刃先距離が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
	VKC VKM VHM VHZ	シャンク公差変更 V+H+0.01 ⇨ +0.005 シャンク公差変更 V+H+0.01 ⇨ -0.005 シャンク公差変更 V+H+0.01 ⇨ -0.01 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 ④標準・タップ付・キー溝付に適用

■キー溝位置：K指定 K0 K90 K180 K270

■片フランジ位置：F指定 F0 F90 F180 F270

■両フランジ位置：WF指定 WF0 WF90

④材質SKH51相当でF90, F270, WF90の場合は、8日日出荷になります。