

-HWコーティング-		RoHS10											
材質 硬度		型式		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	
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	刃先形状	刃先形状	刃先形状	刃先形状	刃先形状	刃先形状
SKH51相当 61~64HRC	HW-HSP	D	S	D	R	E	G	D	R	E	G	D	R
粉末ハイス鋼 64~67HRC	HW-PHP	E	L	E	L	E	G	E	L	E	G	E	L
SKH51相当 61~64HRC	HW-HSM	D	S	D	R	E	G	D	R	E	G	D	R
粉末ハイス鋼 64~67HRC	HW-PHM	E	L	E	L	E	G	E	L	E	G	E	L
SKH51相当 61~64HRC	HW-HSK	D	S	D	R	E	G	D	R	E	G	D	R
粉末ハイス鋼 64~67HRC	HW-PHK	E	L	E	L	E	G	E	L	E	G	E	L
SKH51相当 61~64HRC	HW-HSF	D	S	D	R	E	G	D	R	E	G	D	R
粉末ハイス鋼 64~67HRC	HW-PHF	E	L	E	L	E	G	E	L	E	G	E	L
SKH51相当 61~64HRC	HW-HSW	D	S	D	R	E	G	D	R	E	G	D	R
粉末ハイス鋼 64~67HRC	HW-PHW	E	L	E	L	E	G	E	L	E	G	E	L



型式	Type	刃先形状	B	刃先長さ	V												L	0.1mm単位	B	M	U
					H	W	P	min.	03	04	05	06	08	10	13	16					
標準	HW-HSP	D	S	(40)	1.0	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	6	8	1.0
タップ付	HW-HSM	D	S	(50)	1.2	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	8	13	1.5
キー溝付	HW-HSK	R	S	60	2.0	2.5	3.0	3.0	4.0	5.0	7.0	8.0	9.0	10.0	12.0	12.0	12.0	13	19	1.5	
片フランジ	HW-HSF	R	L	70	2.5	3.0	3.0	4.0	5.0	7.0	8.0	9.0	10.0	12.0	12.0	12.0	12.0	19	25	1.5	
両フランジ	HW-HSW	E	L	80	6.0	7.0	7.0	8.0	9.0	10.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	19	25	1.5	

●L(40)・H10~30...B=13 全長が(40)で寸が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)
 ●L(50)・H16~30...B=19 全長が(50)で寸が16~30の場合、刃先長さは一律19mmになります。
 ●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単位 K・F・WF

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

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

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

Delivery 出荷日

Alterations 追加

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

5 日目出荷 10 日目出荷

型式 V H - L(LC) - P(PC)・W(WC)・R - T≥2 - K・F・WF - X-Y - (BC・HC・TC...etc.)
 HW-HSKDS 20 08 - 60 - P18.00-WC1.50 - T25.5 - K0 - 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。
	LC	全長変更30+B(BC)≤LC<L 指定0.1mm単位(LC併用の場合0.01mm単位指定可) ●全長(LC)-刃先長さ(B)が30mm以下の場合、刃先長は全長-30になります。
全長	LK	全長公差変更 L+0.2 → +0.05 0 0
	LKC	全長公差変更 L+0.2 → +0.05 0 0
タップ部	MC	タップ径変更 V 06 08 10 13 16 20 22 06 M4 → M3 - 08 - M5 → M4 - 10 - - M6 → M5 - 13 - - - M8 → M6 -
	TKC	キー溝位置公差変更 T 0 → 0 -0.05 → -0.02
外形	RTC	キー溝位置公差変更 T 0 → 0 -0.05 → +0.05 0
	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。 ●UK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 ●WK併用可
	CCP	シャンク部4カ所C面取り(まがい防止用) 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部距離が0.5mm以上必要です。
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(TC併用の場合、0.01mm単位指定可) ●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。
	TKC	フランジ厚公差変更 T+0.2 → +0.02 0 0
	TKM	フランジ厚公差変更 T+0.2 → 0 0 -0.02
フランジ部	FK	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。
	CC	シャンク部4カ所C面取り(まがい防止用) 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	シャンク公差変更 V+H+0.01 → +0.005 0 0
フランジ部	VKM	シャンク公差変更 V+H+0.01 → -0.005 0 0
	VHM	シャンク公差変更 V+H+0.01 → -0.01 0 0
	VHZ	シャンク公差変更 V+H+0.01 → ±0.005 0 0
	DC	導入部追加 導入部3mm(V+H=0.01) 追加 ●標準・タップ付・キー溝付に適用