

**-TiCNコーティング-**

S 表面処理 TiCNコーティング  
H 表面硬度 3000HV  
① 有効コーティング範囲は8部ですが、S部(約10mm)にもごく薄いコーティング層が形成されます。  
② 非コーティング部のP-W寸法は、コーティング層分(0.006mm~0.010mm)マイナスします。  
③ 刃先端面の研磨はコーティング前に行なっております。

刃先形状	刃先形状	刃先形状	刃先形状												
D	R	E	G												
W ≤ P R=0指定可	W ≤ P 0.15 ≤ R < W/2 W - 2R ≥ 1 指定0.01mm単位	W < P	W < P												
<table border="1"> <tr><td>P ≤ 10</td><td>P - W ≥ 1</td></tr> <tr><td>10 &lt; P ≤ 20</td><td>P - W ≥ 2</td></tr> <tr><td>20 &lt; P ≤ 30</td><td>P - W ≥ 3</td></tr> </table>	P ≤ 10	P - W ≥ 1	10 < P ≤ 20	P - W ≥ 2	20 < P ≤ 30	P - W ≥ 3	<table border="1"> <tr><td>P ≤ 10</td><td>P - W ≥ 1</td></tr> <tr><td>10 &lt; P ≤ 20</td><td>P - W ≥ 2</td></tr> <tr><td>20 &lt; P ≤ 30</td><td>P - W ≥ 3</td></tr> </table>	P ≤ 10	P - W ≥ 1	10 < P ≤ 20	P - W ≥ 2	20 < P ≤ 30	P - W ≥ 3		
P ≤ 10	P - W ≥ 1														
10 < P ≤ 20	P - W ≥ 2														
20 < P ≤ 30	P - W ≥ 3														
P ≤ 10	P - W ≥ 1														
10 < P ≤ 20	P - W ≥ 2														
20 < P ≤ 30	P - W ≥ 3														

  

材質	型式	標準	刃先形状	刃先形状	刃先形状	刃先形状
硬度	Type	刃先形状	D	R	E	G
SKH51相当 61~64HRC	H-HSPC		D	R	E	G
粉末ハイス鋼 64~67HRC	H-PHPC		D	R	E	G

  

材質	型式	標準	刃先形状	刃先形状	刃先形状	刃先形状
硬度	Type	刃先形状	D	R	E	G
SKH51相当 61~64HRC	H-HSMC		D	R	E	G
粉末ハイス鋼 64~67HRC	H-PHMC		D	R	E	G

  

材質	型式	標準	刃先形状	刃先形状	刃先形状	刃先形状
硬度	Type	刃先形状	D	R	E	G
SKH51相当 61~64HRC	H-HSKC		D	R	E	G
粉末ハイス鋼 64~67HRC	H-PHKC		D	R	E	G

型式	Type	刃先形状	L	W	P	P						0.1mm単位	T	M	U	B
						(2.00)	5.01	10.01	15.01	20.01	25.01					
ストレート	H-HSPC H-PHPC	D	40	3.01 ~ 4.00	3.01 ~ 4.00	○	○	○	○				T ≥ 2.0	-	1.0	15
						○	○	○	○							
						○	○	○	○							
タップ付	H-HSMC H-PHMC	R E G	60	5.01 ~ 6.00	5.01 ~ 6.00	○	○	○	○	○				1.5		
						○	○	○	○	○						
						○	○	○	○	○						
						○	○	○	○	○						
						○	○	○	○	○						
キー溝付	H-HSKC H-PHKC	D G	(80) (90) (100)	15.01 ~ 20.00	15.01 ~ 20.00	○	○	○	○	○				1.5		
						○	○	○	○	○						
						○	○	○	○	○						
						○	○	○	○	○						

① P(2.00)、W(2.00 ~ 3.00)・(3.01 ~ 4.00)は標準、キー溝付のみの規格です。タップ付はP・W ≥ 4.01のサイズに適用  
 ② L(80)(90)(100) → W4.01 ~ 30.00 L(80)(90)(100)の場合、Wは4.01 ~ 30.00の範囲です。

Order 注文例

型式 - L -  -  - K  
 H-PHPCD - 60 - P14.28 - W9.28  
 H-HSMCD - 80 - P5.80 - W5.20  
 H-PHKCR - 60 - P14.28 - W9.28 - R0.15 - T25.5 - K0

■ キー溝位置：K指定

Delivery 出荷日 **5** 日目出荷

Alterations 追加加工

型式 - L(LC) - P - W - R - T - K - (LKC·TKC·RTC...etc.)  
 H-PHPCD - LC65.5 - P5.80 - W5.20 - R0 - LKC

追加加工	記号	詳細															
全長	LC	全長変更 30 ≤ LC < L 指定0.1mm単位(LKC併用の場合、0.01mm単位指定可)															
	LKC	全長公差変更 L +0.2 / 0 ⇔ +0.05 / 0 (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)															
タップ部	MC	タップ径変更 <table border="1"> <tr> <td>W</td> <td>P</td> <td>5.01 ~ 20.00</td> </tr> <tr> <td>5.01 ~ 6.00</td> <td>M4 → M3</td> <td></td> </tr> <tr> <td>6.01 ~ 8.00</td> <td>M5 → M4</td> <td></td> </tr> <tr> <td>8.01 ~ 10.00</td> <td>M6 → M5</td> <td></td> </tr> <tr> <td>10.01 ~ 13.00</td> <td>M8 → M6</td> <td></td> </tr> </table>	W	P	5.01 ~ 20.00	5.01 ~ 6.00	M4 → M3		6.01 ~ 8.00	M5 → M4		8.01 ~ 10.00	M6 → M5		10.01 ~ 13.00	M8 → M6	
W	P	5.01 ~ 20.00															
5.01 ~ 6.00	M4 → M3																
6.01 ~ 8.00	M5 → M4																
8.01 ~ 10.00	M6 → M5																
10.01 ~ 13.00	M8 → M6																

追加加工	記号	詳細
キー溝部	TKC	キー溝位置公差変更 T -0.05 ⇔ -0.02
	RTC	キー溝位置公差変更 T -0.05 ⇔ +0.05 / 0
	WK	キー溝対称位置追加  W - {2 × U (UK)} ≥ 2.0 (K0) P - {2 × U (UK)} ≥ 2.0 (K90) 追加するキー溝位置は指定のキー溝位置の対称位置となります。 ① UK併用可
	UK	キー溝深さ変更 0.5 ≤ UK ≤ U + 0.2 P(W) - UK ≥ 2.0 ① WK併用可
外形	CCN	シャンク部C面加工(4カ所) 5 ≤ CCN ≤ L 指定1mm単位 ① 刃先D形状のみ適用 ② タップ付はP・W - M < 2適用不可