

?P≥W

 $\P K = \sqrt{(P-2R)^2 + (W-2R)^2} + 2R$

?P>W

?P>W

= 0.02 A

 $\P K = \sqrt{P^2 + W^2}$

型式											打	肯定0.01r	mm単位				
	74.7/40	В	_	L							A DREG			R	В	Н	
Туре	刃先形状	B 刃先長さ	D	ļ							min. P max.	P·Kmax.	W max.	P•Wmin.	R		
		S []	3	40	50	60	70	80	90	100	1.00~ 1.80					8	5
			4	40	50	60	70	80	90	100	1.00~ 2.80	3.97	2.80	1.00	13		7
			5	40	50	60	70	80	90	100	2.00~ 3.80	4.97	3.80	1.20			8
			6	40	50	60	70	80	90	100	2.00~ 4.80	5.97	4.80	1.50			9
			8	(40)	50	60	70	80	90	100	3.00~ 5.80	7.97	5.80	2.00		13	11
			10	(40)	50	60	70	80	90	100	3.00~ 7.80	9.97	7.80	2.50			13
			13	(40)	50	60	70	80	90	100	6.00~10.80	12.97	10.80	3.00			16
			16	(40)	50	60	70	80	90	100	10.00~13.80	15.97	13.80	4.00			19
			20	(40)	50	60	70	80	90	100	13.00~17.80	19.97	17.80	5.00		19	23
WPC®処理			25	(40)	50	60	70	80	90	100	18.00~22.80	24.97	22.80	6.00			28
m o zez		_ <u> </u>	3	40	50	60	70	80	90	100	1.00~ 1.80				\ \{ \}		7
GW-SP	A		4		50	60	70	80	90	100	1.00~ 2.80	3.97	2.80	2.00	w	13	7
GW-SH			5		50	60	70	80	90	100	2.00~ 3.80	4.97	3.80	2.00	2 未満		8
GW 311	D		6		50	60	70	80	90	100	2.00~ 4.80	5.97	4.80	2.00			9
GW-PH	1 1		8		50	60	70	80	90	100	3.00~ 5.80	7.97	5.80	2.50	満日		11
	R		10		50	60	70	80	90	100	3.00~ 7.80	9.97	7.80	2.50		19	13
			13		50	60	70	80	90	100	6.00~10.80	12.97	10.80	3.00	ő		16
HWコーティング			16			60	70	80	90	100	10.00~13.80	15.97	13.80	4.00	み		19
GHW-SH	G		20			60	70	80	90	100	13.00~17.80	19.97	17.80	5.00	2	25	23
GHW-SH			25			60	70	80	90	100	18.00~22.80	24.97	22.80	6.00	ĺ		28
GHW-PH		X	3		50	60	70	80	90	100	1.20~ 1.80		·		ĺ	40	5
			4		50	60	70	80	90	100	1.20~ 2.80	3.97	2.80	2.00	19	19	7
			5			60	70	80	90	100	2.00~ 3.80	4.97	3.80	3.50	1	0.5	8
			6			60	70	80	90	100	2.00~ 4.80	5.97	4.80	3.50	1	25	9
			8			60	70	80	90	100	3.00~ 5.80	7.97	5.80	5.00			11
			10			60	70	80	90	100	3.00~ 7.80	9.97	7.80	5.00		30	13
			13			60	70	80	90	100	6.00~10.80	12.97	10.80	5.00			16
			16				70	80	90	100	10.00~13.80						19
			20				70	80	90	100	13.00~17.80	1				40	23
			25				70	80	90	100	18.00~22.80	1					28

『L(40) → B=8 全長が(40)の場合、刃先長さは一律8mmになります。

φ 0.01 A







■WPC®処理(GW-)

• **(A**)

3 日目出荷 ストーク A早ま ストーク A

⊗追加工PRCはストークA早割適用不可

■HWコーティング(GHW-) 3 日目出荷 **る** ストーク A

€1回のご注文における同一型式でのご注文本数は9本まで

⊗刃先形状 図 ® ® Gストーク適用不可

先

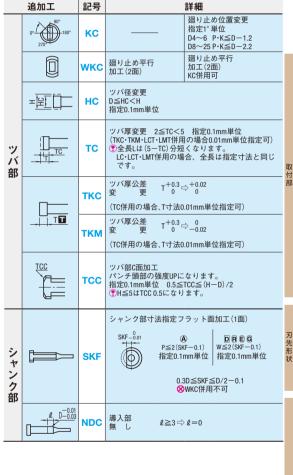
Alterations 型式 - L(LC·LCT·LMT) - P(PC) - W(WC) - R - (BC·HC·TC···etc.)

GW-SPAS 10 - LC72.0 - PC2.80

· DREG

3 日目出荷 | 本 ストーク A

追加工	記号	詳細							
	PC WC	刃先寸法変更 PC≥min 指定0.51mm単位 (PKC併用の場合 0.001mm単位指定可)	刃先寸法変更 P → Wmin. ≥ 0.80 2 指定0.01mm単位 ② 刃先X適用不可 ○ 80-1.49 8 1.50-1.99 13 2.00~3.49 19 3.50~4.99 25 5.00~ 30						
BC	ВС	刃先長変更 2≤BC≤Bmax 指定0.1mm単位 ②全長Lは刃先長さBC+ 25mm以上必要です。	刃先長変更 2≤BC≤Bmax 指定0.1mm単位 ②全長Lは刃先長さBC+ 30mm以上必要です。	ツノ音					
PRC ±0.05	PRC	刃先側端面R加工 0.1≦PRC≦1 指定0.1mm単位 (*)PRC≦(P-0.2)/2 ⊗PCC併用不可 ⊗HWコーティングは ストークA適用不可							
PCC ±0.05	PCC	刃先側端面C面取り加工 0.1≦PCC≦1 指定0.1mm単位 (*)PCC≦(P-0.2)/2 ⊗PRC併用不可 ⊗HWコーティングは ストークA適用不可							
P.W	PKC	刃先公差変更 P ^{+0.01} ⇔ ^{+0.005} 0 0 (P寸法0.001mm単位指定可) ⊗ HWコーティング	刃先公差変更 P・W±0.01⇔ ^{+0.01} 『はD>13適用不可	>					
LC	LC	全長変更 25+B(BC) ≦LC <l 指定0.1mm単位 ③全長-刃先長さが25mm 以下の場合、刃先長さは 全長-25mmになります。 (LKC併用の場合0.</l 		シャング音					
	LCT	指定範囲、指定単位、注文方 (TC併用の場合、T寸法0.0 TKC リングアングライン サイク	つのコードで加工します。 法、注意事項(®)はLCと同様 Imm単位指定可) LC 全長 長変更 公差変更 + L ^{+0.3} ⇒ ^{+0.1} 0						
LC	LMT	ツバ厚公差変更 +全	法、注意事項(🕐)はLCと同様						
	LKC	全長公差 変 更 L ^{+0.3} ⇒ ^{+0.0} で した併用の場合、L寸法0.0)5						



パンチ

ツバ付

ノック止め

テーパヘット

厚板ノック止め

欠円シャンク

タップ付

キー漬付

ストレート

標準

2段

TiCN

TiCN+WPC (HW-) TiCN+窒化 (HX-) AI-Cr+WPC (RW-) Al-Cr+窒化 (RX-) ディコート DLC

DLC+WPC (NW-)

WPC® (W-)

ラップ

298

ジェクタ

厚板