

追加加工価格も数量スライド適用 P.39

●刃先加工限度

刃先形状 D R E G

①  $W \leq P \leq W \times 20$   
② R=0指定可  
③  $P=V, W=H$ の場合も、刃先公差はP-Wの公差となります。

RoHS

材質	シャフト範囲	型式	ノーマル	タップ付	キー溝付	片フランジ	両フランジ
硬度	V・H	Type	Shape	Shape	Shape	Shape	Shape
(H3.0~5.0) SKH51 61~64HRC (H5.1~30.0) SKD11相当 60~63HRC	V3.0~50 H3.0~30	FHP	D	D	D	D	D
SKH51 61~64HRC	V5.1~30 H5.1~30	FHSP	E	E	E	E	E
粉末ハイステール 64~67HRC	V3.0~30 H3.0~30	FPHP	G	G	G	G	G
SKD11相当 60~63HRC	V5.1~50 H5.1~30	FHM	D	D	D	D	D
SKH51 61~64HRC	V5.1~30 H5.1~30	FHSM	E	E	E	E	E
粉末ハイステール 64~67HRC	V5.1~30 H5.1~30	FPHM	G	G	G	G	G
(H3.0~5.0) SKH51 61~64HRC (H5.1~30.0) SKD11相当 60~63HRC	V3.0~50 H3.0~30	FHK	D	D	D	D	D
SKH51 61~64HRC	V5.1~30 H5.1~30	FHSK	E	E	E	E	E
粉末ハイステール 64~67HRC	V3.0~30 H3.0~30	FPHK	G	G	G	G	G
(H3.0~5.0) SKH51 61~64HRC (H5.1~30.0) SKD11相当 60~63HRC	V3.0~50 H3.0~30	FHF	D	D	D	D	D
SKH51 61~64HRC	V5.1~30 H5.1~30	FHSF	E	E	E	E	E
粉末ハイステール 64~67HRC	V3.0~30 H3.0~30	FPHF	G	G	G	G	G
(H3.0~5.0) SKH51 61~64HRC (H5.1~30.0) SKD11相当 60~63HRC	V3.0~50 H3.0~30	FHW	D	D	D	D	D
SKH51 61~64HRC	V5.1~30 H5.1~30	FHSW	E	E	E	E	E
粉末ハイステール 64~67HRC	V3.0~30 H3.0~30	FPHW	G	G	G	G	G

●キー溝位置変更  
フランジ位置変更

●キー溝付 K0 K90 K180 K270 ●片フランジ F0 F90 F180 F270 ●両フランジ WF0 WF90

型式	Shape	刃先形状	H	V	V										L	T	B	M	U		
					3.0	4.1	5.1	6.1	8.1	10.1	13.1	16.1	20.1	25.1						30.1	40.1
ノーマル	FHP	FHSP	(3.0~4.0)	1.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	8	—	1.0
タップ付	FHM	FHSM	4.1~5.0	1.2	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	13	3	—	
キー溝付	FHK	FHSK	5.1~6.0	1.5	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	19	5	—	
片フランジ	FHF	FHSF	6.1~8.0	2.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	25	8	1.5	
両フランジ	FHW	FHSW	8.1~10.0	2.5	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	—	—	—	
	FPHK	FPHK	10.1~13.0	3.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	—	—	—	
	FPHF	FPHF	13.1~16.0	4.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	—	—	—	
	FPHW	FPHW	16.1~20.0	5.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	—	—	—	
			20.1~25.0	6.5	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	—	—	—	
			25.1~30.0	7.5	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	—	—	—	

① L(40)・H8.1~30 → B=13 全長が(40)でH寸が8.1~30の場合、刃先長さは一律13mmになります。(タップ付タイプは、刃先長さは一律10mmになります)

② L(50)・H13.1~30 → B=19 全長が(50)でH寸が13.1~30の場合、刃先長さは一律19mmになります。

③ H(3.0~4.0) → L40~70 H寸が(3.0~4.0)の場合、全長Lは40~70の範囲です。

④ V30.1~50.0 → V30.1~50.0の場合タップは2カ所、ピッチは右図になります。

Order 注文例

(1) 刃先がシャフトの中心にある場合

型式 - 指定0.1mm単位 - L - 指定0.01mm単位 - 指定0.1mm単位 - K/F - WF

FHPD - V23.5 - H12.0 - 60 - P18.00 - W 4.00

FHMD - V17.0 - H10.0 - 100 - P16.00 - W 9.00

FPHKD - V 9.0 - H 5.5 - 60 - P 8.00 - W 5.00 - T25.5 - K0

FPHFD - V17.0 - H14.0 - 60 - P15.00 - W12.00 - F0

FPHWD - V 9.5 - H 6.0 - 40 - P 8.00 - W 5.00 - WF90

(2) 刃先がシャフトの中心にない場合

型式 - 指定0.1mm単位 - L - 指定0.01mm単位 - 0.1mm単位 - K/F - WF - 指定0.01mm単位

FHFE - V16.5 - H14.0 - 50 - P15.00 - W12.00 - F0 - X0.00 - Y0.50

⑤ X・Yの指定は0.02以上、または0、公差±0.01

Delivery 出荷日 8 日発送

Price 価格 P.337

型式 - V - H - L(LC) - P(PC)・W(WC) - T - K・F・WF - (BC・HC・TC・etc.)

FHMD - V19.0 - H7.9 - 60 - P18.00 - WC1.50 - T25.5 - VKC - MC3

Alterations	Code	Spec.	¥/Code
刃先追加加工	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	200
	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 ~ 9.99 35	400
	BC	刃先長変更 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。	400
	SC	刃先ラップ仕上げ ①W ≥ 2.00 ②P寸公差・指定単位は変わりません。 ③出荷日にご注意ください。 10 日目安	1,200
	PKC	刃先公差変更 P・W ± 0.01 ⇒ +0.01 0	400
	PKV	刃先公差変更 P・W ± 0.01 ⇒ ±0.005	400
全長追加加工	LC	全長変更 30 + B(BC) ≤ LC - L 指定0.1mm単位(LC・LKZ併用の場合0.01mm単位指定可) ①全長(LC) - 刃先長(B)が30mm以下の場合刃先長は全長 - 30になります。	200
	LKC	全長公差変更 L +0.2 ⇒ +0.05 0	400
	LKZ	全長公差変更 L +0.2 ⇒ +0.01 0	600
フランジ部追加加工	HC	フランジ幅変更 0 ≤ HC < 1.5 指定0.1mm単位	200
	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。	200
	TKC	フランジ公差変更 T +0.2 ⇒ +0.02 0	200
	TKM	フランジ公差変更 T +0.2 ⇒ -0.02 0	200
	FK	フランジ頭部逃げ追加加工 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。	片フランジ 200 両フランジ 400

Alterations	Code	Spec.	¥/Code
キー溝部	TKC	キー溝位置公差変更 T 0 ⇒ -0.05 ⇒ 0	200
	RTC	キー溝位置公差変更 T 0 ⇒ +0.05 0	0
	WK	キー溝対称位置追加 H - (2 × U(UK)) ≥ 2.0 (K0, K180) K0-180 K90-270 V - (2 × U(UK)) ≥ 2.0 (K90, K270) 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キー溝付に適用 ②UK併用可	400
タップ部	UK	キー溝深さ変更 0.5 ≤ UK ≤ U + 0.2 H(V) - UK ≥ 2.0 ①キー溝付に適用 ②WK併用可	200
	MC	タップ径変更 H寸法 標準 選択 6.1 ~ 8.0 M4 M3 8.1 ~ 10.0 M5 M4・M6 10.1 ~ 13.0 M6 M4(V10.1 ~ 16.0) M5・M8 13.1 ~ 16.0 M8 M5(V13.1 ~ 20.0) M6・M10 16.1 ~ 30.0 M8 M6・M10 ③ご注文の際は、MCの後に選択する数字をご指定ください。(注文例参照) ④FHSMは出荷日にご注意ください。 10 日目安	200
外形追加加工	CC	シャフト部4カ所C面取り シャフト部コーナ4カ所にC0.5の面取り加工をします。 シャフト部コーナからシャフトまでのa・bの距離が以下の条件のときに適用します。 a + b ≥ 1.3 ①C面取り位置指定 CCP0 CCP90 CCP180 CCP270	200
	CCP	シャフト部1カ所C面取り(まちがい防止用) シャフト部コーナ1カ所にC1.0の面取り加工をします。 ①ノーマル・タップ付のみ適用	200
	VKC	シャフト公差変更 V・H +0.01 ⇒ +0.005 0	300
	VKM	シャフト公差変更 V・H +0.01 ⇒ -0.005 0	300
	VHM	シャフト公差変更 V・H +0.01 ⇒ -0.01 0	200
	VHZ	シャフト公差変更 V・H +0.01 ⇒ ±0.005 0	100
	DC	導入部追加 導入部3mm(V・H -0.01 -0.03)追加 ①ノーマル・タップ付・キー溝付に適用	200