

追加工価格も数量スライド適用 P.39

**-HWコート処理-**

● 刃先加工限度 RoHS

□ 表面処理 HWコート  
 □ 表面硬度 3000HV  
 ◎ 有効コーティング範囲はB部ですが、シャング部にも10mm程度ごく薄いコーティング層が形成されます。

● 刃先加工限度

①  $W \leq P \leq W \times 20$     ②  $W \leq P \leq W \times 20$     ③  $W \leq P \leq W \times 20$     ④  $W < P \leq W \times 20$

①  $0.15 \leq R < W/2$  (指定0.01mm単位)  
 ◎ P=V, W=Hの場合も、刃先公差はP・Wの公差となります。  
 ◎ 刃先エッジ部は微小Rが付きます。

■ 材質 硬度 型式 Type Shape 刃先形状 B 刃先長さ

SKH51 61~64HRC HW-HSP  
 粉末ハイス鋼 64~67HRC HW-PHP

ノーマル V・H=3~30

タップ付 V・H=5~30

キー溝付 V・H=3~30

片フランジ V・H=3~30

両フランジ V・H=3~30

■ 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	Type	Shape	B	V													L	0.1mm	B	M	U		
				H	W	P	3	4	5	6	8	10	13	16	20	22						25	28
ノーマル	HW-HSP HW-PHP	D	S	(3)	1.0														(40)	6	8	—	1.0
				(4)	1.0																(50)	8	13
タップ付	HW-HSM HW-PHM	D	S	5	1.2														60	—	—	5	6
				6	1.5																70	13	19
キー溝付	HW-HSK HW-PHK	R	L	8	2.0														80	—	—	—	—
				10	2.5																90	—	—
片フランジ	HW-HSF HW-PHF	E	L	13	3.0														100	19	25	8	—
				16	4.0																—	—	—
両フランジ	HW-HSW HW-PHW	G	L	20	5.0														—	—	—	—	—
				22	6.0																—	—	—
				25	6.5														—	—	—	—	—
				28	7.0														—	—	—	—	—
				30	7.5														—	—	—	—	—

◎ 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。(タップ付タイプは刃先長さは一律10mmになります)  
 ◎ L(50)・H16~30→B=19 全長が(50)でH寸が16~30の場合、刃先長さは一律19mmになります。  
 ◎ H(3)(4)→L40~70 H寸が(3)(4)の場合、全長Lは40~70の範囲です。

Order 注文例

(1) 刃先がシャングの中心にある場合

型式 V H - L - 指定0.01mm単位 指定0.1mm 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  
 HW-PHKES 10 06 - 60 - P 8.00 - W 5.00 - T25.5 - K0  
 HW-HSFDL 16 13 - 60 - P15.00 - W12.00 - F90  
 HW-HSWEL 13 10 - 40 - P 8.00 - W 5.00 - WF90

(2) 刃先がシャングの中心にない場合 (◎X・Yの指定は0.02以上、または0.公差±0.01。X・Yが0の場合、コーティング層が3~5ミクロンプラスされます。)

型式 V H - L - 指定0.01mm単位 指定0.1mm 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

5 日目発送

Alterations 追加加工

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 - LKC

Price 価格 P.349

Alterations	Code	Spec.	¥/Code																																								
刃先追加加工	PC WC	刃先寸法変更 PC: $V \times 0.3 \geq 1.00$ WC: $H \times 0.15 \geq 0.50$ 指定0.01mm単位	200																																								
	BC	刃先長さ変更 $2 \leq BC \leq B_{max}$ 指定0.1mm単位 ◎全長(L)は刃先長さ(BC)+30mm以上必要です。	400																																								
全長追加加工	LC	全長変更30+B(C) ≤ LC < L 指定0.1mm単位 (LKC併用の場合0.01mm単位指定可) ◎全長(LC) = 刃先長さ(B)が30mm以下の場合は刃先長さは全長-30になります。	200																																								
	LKC	全長公差変更 $L +0.2 \rightarrow +0.05$ $0 \rightarrow 0$	400																																								
タップ部	MC	タップ径変更 <table border="1"> <tr><th>径</th><th>6</th><th>8</th><th>10</th><th>13</th><th>16</th><th>20</th><th>22</th></tr> <tr><td>M4 → M3</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>M5 → M4</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>M6 → M5</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>M8 → M6</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> </table>	径	6	8	10	13	16	20	22	M4 → M3								M5 → M4								M6 → M5								M8 → M6								0
径	6	8	10	13	16	20	22																																				
M4 → M3																																											
M5 → M4																																											
M6 → M5																																											
M8 → M6																																											
キー溝部	TKC RTC	キー溝位置公差変更 $T -0.05 \rightarrow -0.02$ $0 \rightarrow +0.05$ $-0.05 \rightarrow 0$	200 0																																								
	WK UK	キー溝対称位置追加 K0-180 K90-270 $H - [2 \times U(UK)] \geq 2.0$ (K0, K180) $V - [2 \times U(UK)] \geq 2.0$ (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。 ◎キー溝付に適用 ◎UK併用可	400																																								
	UK	キー溝深さ変更 $0.5 \leq UK \leq U + 0.2$ $H(V) - UK \geq 2.0$ ◎キー溝付に適用 ◎WK併用可	200																																								

Alterations	Code	Spec.	¥/Code
フランジ部	HC	フランジ幅変更 $0 \leq HC < 1.5$ 指定0.1mm単位	200
	TC	フランジ厚変更 $2 \leq TC < 5$ 指定0.1mm単位 (TKC併用の場合0.01mm単位指定可) ◎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。	200
	TKC TKM	フランジ厚公差変更 $T +0.2 \rightarrow +0.02$ $0 \rightarrow -0.02$	200
	FK	フランジ厚公差変更 $T +0.2 \rightarrow 0$ $0 \rightarrow -0.02$	200
外形追加加工	CC	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。	フランジ部 200 両フランジ部 400
	CCP	シャング部1カ所C面取り(まちがい防止用) シャング部4カ所C面に0.1の面取り加工をします。 刃先のコーナーからシャングまでのa・bの距離が以下の条件のときに適用します。 $a+b \geq 1.3$	200
	VKC VKM VHM VHZ	シャング公差変更 $V-H +0.01 \rightarrow +0.005$ $0 \rightarrow 0$ $+0.01 \rightarrow -0.005$ $V-H +0.01 \rightarrow 0$ $0 \rightarrow -0.01$ $V-H +0.01 \rightarrow \pm 0.005$	300 300 200 100
	DC	導入部追加 導入部3mm(V-H $\pm 0.01$ )追加 ◎ノーマル・タップ付・キー溝付に適用	200

ブロックパンチ