


ツバ厚4mm		ツバ厚JIS		型 式				指定0.01mm単位
H	T	H	T	Type		先端形状	P	L
				ツバ厚4mm	ツバ厚JIS			
3	4	—	—	EPN	—	1A 11A 21A 31A	1.5	50.00～200.00
4						2A 12A 22A 32A	2	50.00～250.00
5							2.5	
6							3	
7		8	6		EPJ	3A 13A 23A	3.5	50.00～300.00
8						4A 14A 24A	4	
9						5A 15A 25A	4.5	
10						6A 16A 26A	5	
11		7A 17A 27A	5.5			50.00～350.00		
		8A 18A 28A	6					
		9A 19A 29A	6.5					
15		10A 20A 30A	7					
17			8					
			10					
		12						

④ 先端形状加工により、形状部の表面硬度は母材硬度となります。

① 先端形状1A～32Aは  P.89～92より選択してください。



Order 注文例

型 式	
Type	先端形状

—

L

—

A・V・E・J・W・R・SR・F・G・K・Qの順

EPJ 2A 10 — 200.00 — V5.0 — G70



Delivery
出荷日

● 1A~17A・26A~32A形状

Alterations
追加工

型 式 - L - A・V・E・J・W・R・SR・F・G・K・Q - (AKC・AWC…etc.)
 EPJ2A 10 - 200.00 - V5.0 - G70 - TC6

追加工詳細 P.43

追加加工	記号	詳細
	AKC	AKC=指定1° 単位 ① $0 < AKC < 360$ ② AKC0は指定不要
	AWC	AWC=指定1° 単位 ① $0 \leq AWC < 360$
	ARC	ARC=指定1° 単位 ① $0 \leq ARC < 360$
	ADC	ADC=指定1° 単位 ① $0 \leq ADC < 360$
	KGA	KGA=指定1° 単位 ① $0 < KGA < 360$
	KGB	KGB=指定1° 単位 ① $0 < KGB < 360$

追加加工	記号	詳細
	KAC KBC	寸法違いツバカット $P/2 \leq KAC < H/2$ KBC = 指定0.1mm単位のみ $KAC < KBC < H/2$ ☒ 他ツバカット加工との併用不可
	HC	HC = 指定0.1mm単位 ☑ $P+1 \leq HC < H$
	TC	TC = 指定0.1mm単位 ☑ $T/2 \leq TC < T$ (L,F寸法は指定寸法通り) ☑ $T - TC \leq L_{max} - L$
	NHC	ツバ裏部ナンバリング 指定範囲・指定方法は ☑ P.44
	NHN	ツバ裏部ナンバリング (自動連番) 指定範囲・指定方法は ☑ P.44
	NKC	ツバカット無し ☑ 先端形状 6A・9A・11A・12A・13A・30Aに適用 ☑ HC・HCC・TC・NHC・NHNのみ併用可

質

ハイス鋼
SKH51
+
硬質クロム
ダイス鋼
SKD61
+
窒化処理

4mm

10mm

$P = -0.01$
 -0.02

 $P_{-0.005}^0$

八

軸徑指定

先端加工