

追加加工価格も数量スライド適用 P.39

-WPC®処理-

●刃先加工限度

RoHS

①表面処理 WPC®処理
 ②表面硬度 1000~1100HV
 ③有効処理範囲はB部ですが、シャンク部にも10mm程度WPC®処理層が形成される場合があります。

●刃先加工限度

刃先形状 D R E G

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

① P=V, W=Hの場合も、刃先公差はP-Wの公差となります。
 ② 刃先エッジ部は微小Rがつけます。

材質	硬度	型式	Shape	B	刃先長さ
(H3~5) SKH51	61~64HRC	W-HP	D	S	
(H6~30) SKD11相当	60~63HRC	W-HSP	R	L	
粉末ハイス鋼	64~67HRC	W-PHP	G		刃先長さ(B) L>S
(H5) SKH51	61~64HRC	W-HM	D	S	
(H6~30) SKD11相当	60~63HRC	W-HSM	R	L	
粉末ハイス鋼	64~67HRC	W-PHM	G		刃先長さ(B) L>S
(H3~5) SKH51	61~64HRC	W-HK	D	S	
(H6~30) SKD11相当	60~63HRC	W-HSK	R	L	
粉末ハイス鋼	64~67HRC	W-PHK	G		刃先長さ(B) L>S
(H3~5) SKH51	61~64HRC	W-HF	D	S	
(H6~30) SKD11相当	60~63HRC	W-HSF	R	L	
粉末ハイス鋼	64~67HRC	W-PHF	G		刃先長さ(B) L>S
(H3~5) SKH51	61~64HRC	W-HW	D	S	
(H6~30) SKD11相当	60~63HRC	W-HSW	R	L	
粉末ハイス鋼	64~67HRC	W-PHW	G		刃先長さ(B) L>S

●キー溝位置変更 フランジ位置変更

●キー溝付 KO K90 K180 K270 ●片フランジ FO F90 F180 F270 ●両フランジ WFO WF90

●材質SKH51でF90-F270,WF90の場合は、出荷日8日目発送になります。

型式	Type	Shape	B	刃先長さ	V														L	0.1mm		M	U					
					H	W	P	min.	3	4	5	6	8	10	13	16	20	22		25	28			30	T	B		
ノーマル	W-HP W-HSP W-PHP	D	S		(3)	1.0														(40)	6	8	1.0					
					(4)	1.0																(50)	8	13	3			
					5	1.2																		4	5	6		
					6	1.5																			13	19	6	
タップ付	W-HM W-HSM W-PHM	D	S		8	2.0																						
					10	2.5																						
					13	3.0																						
					16	4.0																						
キー溝付	W-HK W-HSK W-PHK	D	S		20	5.0																						
					22	6.0																						
					25	6.5																						
					28	7.0																						
片フランジ	W-HF W-HSF W-PHF	D	L		30	7.5																						
両フランジ	W-HW W-HSW W-PHW	D	L		25	6.5																						
					28	7.0																						
					30	7.5																						

① 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)
 ② 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。
 ③ H(3)(4) →L40~70H寸が(3)(4)の場合、全長Lは40~70の範囲です。

Order 注文例

(1) 刃先がシャンクの中心にある場合

型式 V H L 指定0.01mm単位 指定0.1mm K・F・WF

W-HSMRL 20 10 - 70 - P16.00 - W9.00 - R0.20 - T25.5 - K0

W-PHKES 10 06 - 60 - P8.00 - W5.00 - T25.5 - K0

(2) 刃先がシャンクの中心にない場合 (X・Yの指定は0.02以上、または0。公差±0.01。)

型式 V H L 指定0.01mm単位 指定0.1mm K・F・WF 指定0.01mm

W-HSFDL 16 13 - 50 - P15.00 - W12.00 - T25.5 - F90 - X0.00 - Y0.55

Delivery 出荷日 (SKD11相当) W-H□□□ (SKH51) W-HS□□□ (SKH51) W-HSF□□ (F90,F270) (粉末ハイス鋼) W-HS□□□ (片フランジのF90-F270,両フランジのWF90を除く) W-HSW□□ (WF90) (粉末ハイス鋼) W-PH□□□

5 日目発送 8 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.) W-HSKDS 20 08 - 60 - P18.00 - WC1.50 - T25.5 - LKC

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~ 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。	200
	LC	全長変更 30+B(BC)≤LC<L 指定0.1mm単位(LKC併用の場合0.01mm単位指定可) ①全長(LC)→刃先長さ(B)が30mm以下の 場合刃先長さは全長-30になります。	200
全長追加加工	LK	全長公差変更 L+0.2↔+0.05	400
	LKC	全長公差変更 L+0.2↔+0.05	400
タップ部	MC (MMC)	タップ径変更 SKD11相当 ① 6 8 10 13 16 20 22 25 28 30 M4→M3 M5→M4 M6→M5 ② M6→M4に①変更 M8→M6 ③ M8→M5に変更の場合①とご指定ください。 SKH51・粉末ハイス鋼 ④ 6 8 10 13 16 20 22 M4→M3 M5→M4 M6→M5 M8→M6	0
		① 6 8 10 13 16 20 22 25 28 30 M4→M3 M5→M4 M6→M5 M8→M6	
		② M6→M4に①変更 M8→M6 ③ M8→M5に変更の場合①とご指定ください。 SKH51・粉末ハイス鋼 ④ 6 8 10 13 16 20 22 M4→M3 M5→M4 M6→M5 M8→M6	
		⑤ 6 8 10 13 16 20 22 25 28 30 M4→M3 M5→M4 M6→M5 M8→M6	
キー溝部	TKC	キー溝位置公差変更 T-0.05↔0	200
	RTC	キー溝位置公差変更 T-0.05↔0	0
	WK	キー溝対称位置追加 K0-180 K90-270 H-2×U(UK)≥2.0(K0,K180) V-2×U(UK)≥2.0(K90,K270) 追加するキー溝位置はご指定の 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
	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

Alterations	Code	Spec.	¥/Code
フランジ部	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全長は(G-T)分短くなります。②併用の場合、全長はと異なります。	200
	TKC	フランジ厚公差変更 T+0.2↔+0.02	200
	TKM	フランジ厚公差変更 T+0.2↔0	200
外形追加加工	FK	フランジ頭部逃げ追加 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
	CC	シャンク部4か所C面取り シャンク部1か所C面取り(まちがい防止用) シャンク部1か所C1.0の面取り加工をします。 刃先のコーナーからシャンクまでの a-bの距離が以下の条件のときに適用します。 a+b≥1.3 刃先コーナー 刃先コーナー C面取り位置指定 CCP0 CCP90 CCP180 CCP270 ①ノーマル・タップ付 のみ適用	ノーマル タップ付 キー溝付 200 片フランジ 両フランジ 400
	VKC	シャンク公差変更 V+H+0.01↔+0.005	300
	VKM	シャンク公差変更 V+H+0.01↔0	300
キー溝部	VHM	シャンク公差変更 V+H+0.01↔-0.01	200
	VHZ	シャンク公差変更 V+H+0.01↔±0.005	100
	DC	導入部追加 導入部3mm (V-H-0.01)追加 ①ノーマル・タップ付・キー溝付に適用	200