

コーティングTiCN処理

●刃先加工限度

刃先形状 D R E G

W ≤ P W ≤ P W ≤ P W < P

R = 0指定可 0.15 ≤ 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。

刃先端面の研磨はコーティング前に行なっております。

材質	硬度	型式	Type	Shape	B
		Type	刃先形状	刃先長さ	
SKH51	61~64HRC	H-HSJM	D	S	刃先長さ(B) L > S
粉末ハイス鋼	64~67HRC	H-PHJM	E	L	刃先長さ(B) L > S
SKH51	61~64HRC	H-HSJK	D	S	刃先長さ(B) L > S
粉末ハイス鋼	64~67HRC	H-PHJK	E	L	刃先長さ(B) L > S
SKH51	61~64HRC	H-HSJF	D	S	刃先長さ(B) L > S
粉末ハイス鋼	64~67HRC	H-PHJF	E	L	刃先長さ(B) L > S
SKH51	61~64HRC	H-HSJW	D	S	刃先長さ(B) L > S
粉末ハイス鋼	64~67HRC	H-PHJW	E	L	刃先長さ(B) L > S

型式	Type	Shape	B	刃先長さ	V	Pmin.	Wmin.	V										L	0.1mm	B	M	φ	U					
								6	8	10	13	16	20	22	25	28	30											
タップ付	H-HSJM	D			6	2.0		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	(40)	8	13	4	5	1.0
キー溝付	H-HSJK	R	S		8	2.5		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	(50)	13	19	6		1.5	
片フランジ	H-HSJK	R	S		10	3.0																60						
片フランジ	H-HSJK	R	S		13	4.0																70						
片フランジ	H-HSJK	R	S		16	5.0																80						
両フランジ	H-HSJK	R	S		20	6.0																70	19	25	8			
両フランジ	H-HSJK	R	S		22	6.0																80						
両フランジ	H-HSJK	R	S		25	6.0																						

①L(40) → B=6 全長が(40)の場合、刃先長さは一律6mmになります。

②L(50)・H10~25 → B=13(10) 全長が(50)でH寸が10~25の場合、刃先長さは一律13mmになります。(キー溝付タイプは10mmになります。)

Order 注文例

■キー溝位置・フランジ位置変更

キー溝付	K0	K90	K180	K270	F0	F90	F180	F270	WF0	WF90
------	----	-----	------	------	----	-----	------	------	-----	------

(1) 刃先がシャンクの中心にある場合

型式	V	H	L	P	W	R(φのみ)	T ≥ 20	K・F・WF
H-HSJMRL	20	10	70	P16.00	W9.00	R0.15		K0
H-PHJKES	08	06	60	P7.00	W5.00		T25.5	F90
H-HSJFDL	16	13	60	P15.00	W12.00			WF90
H-HSJWEL	13	10	40	P8.00	W5.00			

(2) 刃先がシャンクの中心にない場合

型式	V	H	L	P	W	R(φのみ)	T ≥ 20	K・F・WF	X-Y
H-HSJFDL	16	13	50	P15.00	W12.00			F90	X0.00-Y0.55

①X・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。

H	Zmin
6-8	1.0
10-13	1.5
16~25	2.0

Delivery 出荷日 8 日目発送

Price 価格 P.357

Alterations 追加加工

型式 V H L(LC) P・W・R T K・F・WF X-Y (BC・HC・TC...etc.) LKC

Alterations	Code	Spec.	¥/Code
刃先	BC	刃先長変更(規格より短くします) 2 ≤ BC ≤ B 指定0.1mm単位	400
全長追加加工	LC	全長変更 LC < L 指定0.1mm単位(LC併用の場合0.01mm単位指定可) 刃先長さBは(LC-LC)分短くなります。	200
	LKC	全長公差変更 L +0.2 → +0.05	400
キー溝部	TKC	キー溝位置公差変更 T -0.05 → -0.02	200
	RTC	キー溝位置公差変更 T -0.05 → +0.05	0
	UK	キー溝深さ変更 ①キー溝付に適用 0.5 ≤ UK ≤ U + 0.2 指定0.1mm単位 ②H ≥ 10 (K0, K180) V ≥ 10 (K90, K270) に適用	200
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 3.5 ≤ TC < 5 指定0.1mm単位(TC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 → -0.02	200
	FK	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
外形	JVC	バネを強化タイプに変更 ①8 ≤ H ≤ 25...L ≥ 60に適用 ②H6適用不可	0

Alterations	Code	Spec.	¥/Code
	CC	シャンク部4カ所C面取り シャンク部コーナー4カ所にC0.5の面取り加工をします。シャンク部コーナーと刃先距離が0.5mm以上必要です。	タップ付 キー溝付 200 片フランジ 両フランジ 400
	AC	エア用としてジェットピンを抜き取り、リング状の樹脂(ABS)を入れて内側から積欠をふさぎます。	-100
	NC	ジェットピンを抜き取ります。①ACと併用不可	-200
外形追加加工	CCP	シャンク部1カ所C面取り(まちがい防止用) シャンク部コーナー1カ所に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	200
	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 → -0.005	300
	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 - 0.03) 追加 ①タップ付・キー溝付に適用	200