

コーティングTiCN処理		●刃先加工限度					
		刃先形状 D	刃先形状 R	刃先形状 E	刃先形状 G		
<p>③ 表面処理 TiCN</p> <p>④ 表面硬度 3000HV</p> <p>⑤ 有効コーティング範囲はB部ですが、シャンク部にも10mm程度ごく薄いコーティング層が形成されます。</p>		<p>① $W \leq P \leq W \times 20$</p> <p>② $R=0$指定可</p> <p>③ $W \leq P \leq W \times 20$</p> <p>④ $0.15 \leq R < W/2$</p> <p>⑤ $W \leq P \leq W \times 20$</p> <p>⑥ $W < P \leq W \times 20$</p> <p>⑦ $P=V, W=H$の場合も、刃先公差はP・Wの公差となります。</p> <p>⑧ 刃先端面の研磨はコーティング前に行なっております。</p>					
材質	シャंक範囲	型式	ノーマル				
硬度	V・H	Type	Shape	刃先形状	刃先形状	刃先形状	刃先形状
SKH51	V3.0~30	H-FHSP	D	D	R	E	G
61~64HRC	H3.0~30		R				
粉末ハイス鋼	V3.0~30	H-FPHP	E	D	R	E	G
64~67HRC	H3.0~30		G				
材質	シャंक範囲	型式	タップ付				
硬度	V・H	Type	Shape	刃先形状	刃先形状	刃先形状	刃先形状
SKH51	V5.1~30	H-FHSM	D	D	R	E	G
61~64HRC	H5.1~30		R				
粉末ハイス鋼	V5.1~30	H-FPHM	E	D	R	E	G
64~67HRC	H5.1~30		G				
材質	シャंक範囲	型式	キー溝付				
硬度	V・H	Type	Shape	刃先形状	刃先形状	刃先形状	刃先形状
SKH51	V3.0~30	H-FHSK	D	D	R	E	G
61~64HRC	H3.0~30		R				
粉末ハイス鋼	V3.0~30	H-FPHK	E	D	R	E	G
64~67HRC	H3.0~30		G				
材質	シャंक範囲	型式	片フランジ				
硬度	V・H	Type	Shape	刃先形状	刃先形状	刃先形状	刃先形状
SKH51	V3.0~30	H-FHSF	D	D	R	E	G
61~64HRC	H3.0~30		R				
粉末ハイス鋼	V3.0~30	H-FPHF	E	D	R	E	G
64~67HRC	H3.0~30		G				
材質	シャंक範囲	型式	両フランジ				
硬度	V・H	Type	Shape	刃先形状	刃先形状	刃先形状	刃先形状
SKH51	V3.0~30	H-FHSW	D	D	R	E	G
61~64HRC	H3.0~30		R				
粉末ハイス鋼	V3.0~25	H-FPHW	E	D	R	E	G
64~67HRC	H3.0~25		G				

型式	Shape 刃先形状	H	V	V										L	0.1mm T	B	M	U
				3.0	4.1	5.1	6.1	8.1	10.1	13.1	16.1	20.1	25.1					
ノーマル	H-FHSP	(3.0~4.0)	1.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	8	—	1.0
	H-FPHP	4.1~5.0	1.2		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	13	3	
タップ付	H-FHSM	5.1~6.0	1.5			○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	19	4	
	H-FPHM	6.1~8.0	2.0				○	○	○	○	○	○	○	○	○	19	5	
キー溝付	H-FHSK	8.1~10.0	2.5					○	○	○	○	○	○	○	○	6	6	
	H-FPHK	10.1~13.0	3.0						○	○	○	○	○	○	○	70	—	
片フランジ	H-FHSF	13.1~16.0	4.0							○	○	○	○	○	○	80	—	1.5
	H-FPHF	16.1~20.0	5.0								○	○	○	○	○	90	—	
両フランジ	H-FHSW	20.1~25.0	6.5									○	○	○	○	25	8	
	H-FPHW	(25.1~30.0)	7.5										○	○	○	100	—	

Order 注文例

(1) 刃先がシャंकの中心にある場合

型式: H-FHSPD - V23.5 - H12.0 - 60 - P18.00 - W 4.00

H-FHSM D - V17.0 - H10.0 - 100 - P16.00 - W 9.00

H-FPHK D - V 9.0 - H 5.5 - 60 - P 8.00 - W 5.00

H-FPHFD - V17.0 - H14.0 - 60 - P15.00 - W 12.00

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

(2) 刃先がシャंकの中心にない場合

型式: H-FHSFE - V16.5 - H14.0 - 50 - P15.00 - W12.00

X・Yの指定は0.02以上、または0.公差±0.01

Delivery 出荷日 8 日目発送

Price 価格 P.371

Alterations 追加加工

型式: H-FHSM D-V19.0-H7.9-60.0-P18.00-WC1.50-72.5 -VKC-MC3

Alterations	Code	Spec.	¥/Code
刃先追加工	PC	刃先寸法変更 PC $\geq V \times 0.3 \geq 1.00$ WC $\geq H \times 0.15 \geq 1.00$ 指定0.01mm単位	200
	WC	W(WC) Bmax. 1.00~1.19 8 1.20~1.99 13 2.00~2.99 20 3.00~4.99 30 5.00~ 35	
	BC	刃先長変更 2 $\leq BC \leq Bmax.$ 指定0.1mm単位 ●全長(L)は刃先長さ(BC)+30mm以上必要です。	400
全長追加工	LC	全長変更 30+B(BC) $\leq LC \leq L$ 指定0.1mm単位(LC併用の場合0.01mm単位指定可) ●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 \rightarrow ± 0.05	400
キー溝部	TKC	キー溝位置公差変更 T ± 0.05 \rightarrow ± 0.02	200
	RTC	キー溝位置公差変更 T ± 0.05 \rightarrow ± 0.05	0
	WK	キー溝対称位置追加 H-2 \times U(UK) ≥ 2.0 (K0,K180) K0-180 K90-270 V-2 \times 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。 ●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 ≥ 2.0 ●キー溝付に適用 ●WK併用可	200
タップ部	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 ●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) ●10 日目発送	200

Alterations	Code	Spec.	¥/Code
フランジ部追加工	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(TC併用の場合0.01mm単位指定可) ●全長Lは(G-T)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 T ± 0.2 \rightarrow ± 0.02 変更 0 \rightarrow -0.02	200
	TKM	フランジ公差 T ± 0.2 \rightarrow 0 変更 0 \rightarrow -0.02	200
	FK	フランジ頭部逃げ追加工 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
外形追加工	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。シャンクコーナーと刃先距離が0.5mm以上必要です。	片フランジ 200 両フランジ 400
	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 ●C面取り位置指定 ●ノーマル・タップ付のみ適用 CCP0 CCP90 CCP180 CCP270	200
	VKC	シャンク公差 V-H ± 0.01 \rightarrow ± 0.005 変更 -0.01 \rightarrow 0	300
	VKM	シャンク公差 V-H ± 0.01 \rightarrow 0 変更 -0.01 \rightarrow 0	300
	VHM	シャンク公差 V-H ± 0.01 \rightarrow 0 変更 -0.01 \rightarrow 0	200
	VHZ	シャンク公差 V-H ± 0.01 \rightarrow ± 0.005 変更 -0.01 \rightarrow 0	100
	DC	導入部追加工 導入部3mm (V-H ± 0.01)追加 ●ノーマル・タップ付・キー溝付に適用	200