


¥ 追加工価格も数量スライド適用  P.43

RoHS



W < P

♡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がつきます。

材質 硬度	型式	
	Type	Shape 刃先形状
SKD11相当 60~63HRC	W-HJW	D S
SKH51相当 61~64HRC	W-HSJW	R L
粉末ハイス鋼 64~67HRC	W-PHW	E
		G

両フランジ

◆ フランジ部詳細

$R \leq 0.3$

$R10$

$B +^{+0.3}_0$

$L +^{+0.2}_0$

$5 +^{+0.2}_0$

$V +^{+0.01}_0$

$H +^{+0.01}_0$

$P \pm 0.01$

$W \pm 0.01$

$R \leq 0.2$

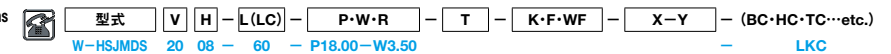
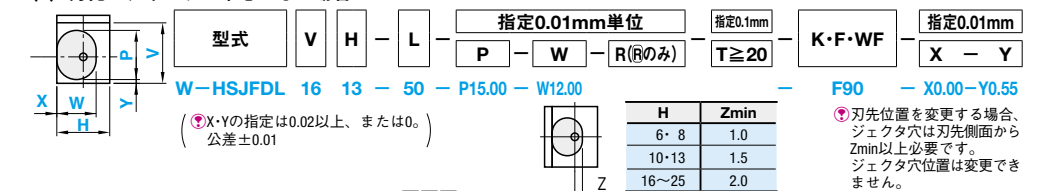
刃先形状 D

刃先形状 R

刃先形状 E

刃先形状 G

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



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。シャンクコーナーと刃先部距離が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	AIR	—100
	NC	ジェクタピンを抜き取り す。ⓧACと併用不可	—200
	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。 $a+b \geq 1.3$ 刃先コーナー ■C面取り位置指定 刃先コーナー ⑥タップ付のみ適用 CCP0 CCP90 CCP180 CCP270	200
	VKC	シャンク公差変更 $V \cdot H \pm 0.01 \Rightarrow \pm 0.005$	300
	VKM	シャンク公差変更 $V \cdot H \pm 0.01 \Rightarrow \pm 0.005$	300
	VHM	シャンク公差変更 $V \cdot H \pm 0.01 \Rightarrow \pm 0.01$	200
	VHZ	シャンク公差変更 $V \cdot H \pm 0.01 \Rightarrow \pm 0.005$	100
	DC	導入部追加 導入部3mm ($V \cdot H \pm 0.01 \Rightarrow \pm 0.03$) 追加 ●タップ付・キー溝付に適用	200