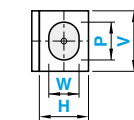


材質 硬度		シャंक範囲 V・H	ノーマル	D VZJDBL R VZJDBL E VZJDBL
V30 (HIP) 88~89HRA		V・H 4~20		
V30 (HIP) 88~89HRA		V・H 4~20		
V30 (HIP) 88~89HRA		V・H 4~16		
V30 (HIP) 88~89HRA		V・H 4~16		

型式			シャंक刃先寸法(mm)									L	0.1mm	B			d1×S			d2	U		
Type	Shape 刃先形状	Type	<div><div><div>V</div><div>P</div><div>H</div><div>W</div><div>min.</div><div>min.</div></div></div>	4	5	6	8	10	13	16	20		T	L 40	L 50	L 60・70	L 40	L 50	L 60・70				
VZJ	<div><div>D</div><div>R</div><div>E</div></div>	BL	4	1.5	○	○	○	○	○	○	●	40	T≥2	13	13	0.5×17			1.2	1.0			
			5	2.0		○	○	○	○	○	○					●	0.8×17				0.8×20	2.1	
		KL	6	2.0			○	○	○	○	○	●			50	19	19	1.2×17			1.2×27	3.4	
			8	2.5				○	○	○	○	○						●	1.6×17			1.6×28	4.4
		FL	10	3.0					○	○	○	○			●	60	25	25	1.9×17			1.9×28	
			13	3.0						○	○	○			○				●	2.9×17			2.9×24
		WL	16	4.0								○			●	70	25	25					
			20	5.0											●								



(1) 刃先がシャंकの中心にある場合



型式	V	H	L	指定0.001mm単位	指定0.1mm	K・F・WF
VZJEBL	20	08	60	P18.000	W 4.000	
VZJEKL	10	06	60	P 8.000	W 5.000	T25.5 K0
VZJEFL	16	13	60	P15.000	W12.000	F90
VZJEWL	13	10	40	P 8.000	W 5.000	WF90

(2) 刃先がシャंकの中心にない場合:変更不可(製作できません)

■キー溝位置・フランジ位置変更(KEY POSITION ¥0)

キー溝付	K0	K90	片フランジ	F0	F90	両フランジ	WF0	WF90



Delivery 10 日日出荷



Price P.533



Alterations 追加加工 型式 V H L(LC・LCX) P・W・R T K・F・WF (BC・HC・TC...etc.)
VZJEBL 20 08 60.0 P18.000-W3.000 LKC-DC

Alterations	Code	Spec.	¥/1Code
刃先追加加工	BC	刃先長変更 2≤BC<B 指定0.1mm単位	600
全長追加加工	LC	全長変更 LC<L 指定0.1mm単位 (LKC併用の場合0.01mm単位指定可) 刃先長さBは(L-LC)分短くなります。	600
	LCX	刃先長さBを変えず全長変更 30+B(BC)≤LCX<L 指定0.1mm単位 全長一刃先長さ30mm未満の場合、刃先長さは全長-30mmになります。	600
	LKC	全長公差変更 L +0.1 -0.01 指定0.1mm単位 H(V)-(UK+d2)≥2	1,600
	UK	キー溝深さ変更 0.5≤UK≤U+0.2 指定0.1mm単位 H(V)-(UK+d2)≥2	600
フランジ部追加加工	TC	フランジ厚変更 2≤TC<5 指定0.1mm単位 全長Lは(5-TC)分短くなります。 LC併用の場合、全長はLCと同寸法です。	600
	HC	フランジ幅変更 0≤HC<1.5 指定0.1mm単位	600
	FK	フランジ頭部逃げ追加加工 フランジ折損防止のためフランジ頭部に面取り加工を施します。 ノーマル、キー溝付は適用不可	600 両フランジ 1,200
その他	VHM	シャंक公差変更 V・H +0.003 -0.003	1,200
	DC	導入部追加 導入部3mm(H.V. -0.01 -0.03)追加 フランジ付は適用不可	600