

RoHS

●刃先加工限度

刃先形状

刃先形状

刃先形状

D

R

E

$\text{P} \geq W$

$\text{P} \geq W$

$\text{P} > W$

$0.15 \leq R < \frac{W}{2}$

材質 硬度	刃先寸法 P・W	—ノーマル—	D	VZPCD	R	VZPCR	E	VZPCE
V30 (HIP) 88~89HRA	P・W 2.000~20.000							
材質 硬度	刃先寸法 P・W	—タップ付—	D	VZMCD	R	VZMCR	E	VZMCE
V30 (HIP) 88~89HRA	P・W 12.000~20.000							
		●タップMはスチールインローにタップ加工を行いましたが、工場の材料が無くなり次第、超硬材に直接タップ加工を施します。						
材質 硬度	刃先寸法 P・W	—キー溝付—	D	VZKCD	R	VZKCR	E	VZKCE
V30 (HIP) 88~89HRA	P・W 2.000~20.000							
材質 硬度	刃先寸法 P・W	—片フランジ—	D	VZFC D	R	VZFC R	E	VZFC E
V30 (HIP) 88~89HRA	P・W 2.000~16.000							
		●H=P						
材質 硬度	刃先寸法 P・W	—両フランジ—	D	VZWCD	R	VZWCR	E	VZWCE
V30 (HIP) 88~89HRA	P・W 2.000~16.000							
		●H=P						

型式		L	P W	2.000	5.001	10.001	16.001	0.1mm単位	U
Type	Shape 刃先形状			5.000	10.000	16.000	20.000	T	
VZPC VZKC VZFC VZWC	D	40	2.000~ 3.000	○	○	○		T≥2	1.0
			3.001~ 4.000	○	○	○	●		
	R	50	4.001~ 5.000	○	○	○	●		1.5
			5.001~ 6.000		○	○	●		
	E	60	6.001~ 8.000		○	○	●		
			8.001~10.000		○	○	●		
	70	10.001~16.000			○	●			
		16.001~20.000				●			

型式		L	P W	12.000	16.001	M	(a)
Type	Shape 刃先形状			16.000	20.000		
VZMC	D	40	12.000~13.000	○	○	8	20
	F	50	13.001~16.000	○	○		
	E	60			○		
		70	16.001~20.000		○		



**Order**  
注文例

型式	L	指定0.001mm単位			指定0.1mm	K・F・WF
		P	W	R(℞のみ)	T≥2	
VZPCD	60	P14.280	W9.280			
VZMCR	60	P15.000	W12.000	R0.300		
VZKCR	60	P14.280	W9.280	R0.500	T25.5	K0
VZFC	60	P10.000	W5.500			F0
VZWCE	60	P12.010	W8.050			WF0











**Delivery**  
出荷日

10 日日出荷

Price  
価格 P.534

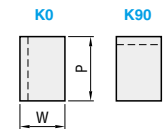
Alterations  
追加工


**型式** — **L(LC)** — **P** — **W** — **R** — **T** — **K・F・WF** — (HC・TC・LKC…etc.)  
**VZPCD** — **LC65.5** — **P5.80** — **W5.20** — **LKC**

Alterations	Code	Spec.	¥/1Code
全長追加加工	 LC	全長変更 20 ≤ LC < L 指定0.1mm単位 (LC併用の場合0.01mm単位指定可)	600
	 LKC	全長公差変更 $L +0.1 \begin{smallmatrix} 0 \\ 0 \end{smallmatrix} \Rightarrow +0.01 \begin{smallmatrix} 0 \\ 0 \end{smallmatrix}$	1,600
キー溝部追加加工	 WK	キー溝対称位置追加 追加するキー溝の位置は、ご指定のキー溝位置の対称位置となります。 W - [2 × U (UK)] ≥ 2 (K0) P - [2 × U (UK)] ≥ 2 (K90) 🔴 UK併用可	800
	 UK	キー溝深さ変更 0.5 ≤ UK ≤ U + 0.2 指定0.1mm単位 W (P) - UK ≥ 2 🔴 WK併用可	600
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	600
	 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
	 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、タップ付、キー溝付は適用不可	片フランジ 600 両フランジ 1,200

**¥** 追加工価も数量スライド適用  P.43

### ■キ一溝位置指定



### ■フランジ位置指定



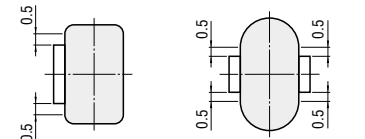
⚠ **刃先形状** ⑤ はF0・WF0のみ指定可



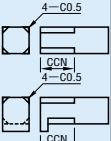
❗ F90・WF90の場合、H寸法は次の寸法になります。

**刃先形状** **D** :  $H=W$

**刃先形状** (R) :  $2 \leq W - 2R - 1$     $H = W - 2R - 1$

❗ フランジタイプ(片フランジ・両フランジ共)のR・E形状は、フランジ側に片側0.5mmのストレート部ができます。



Alterations	Code	Spec.	¥/1Code
タップ 径追 加工 	MC	タップ径変更 M8→M6に変更します。 ⑦ (a) 寸法はM×2+4mm(参考値)となります。	0
	PHM	シャンク公差変更 $P-W \begin{matrix} +0.003 \\ 0 \end{matrix} \Rightarrow P-W \begin{matrix} 0 \\ -0.003 \end{matrix}$	1,200
その他 	CCN	シャンク部C面加工 (4カ所) 5≤CCN≤L (LC) 指定1mm単位 ⑦ 刃先 ⑧形状のみ適用 ⑦ フランジ付のフランジ側はCCN-T (TC) と なります。	1,200

精密級