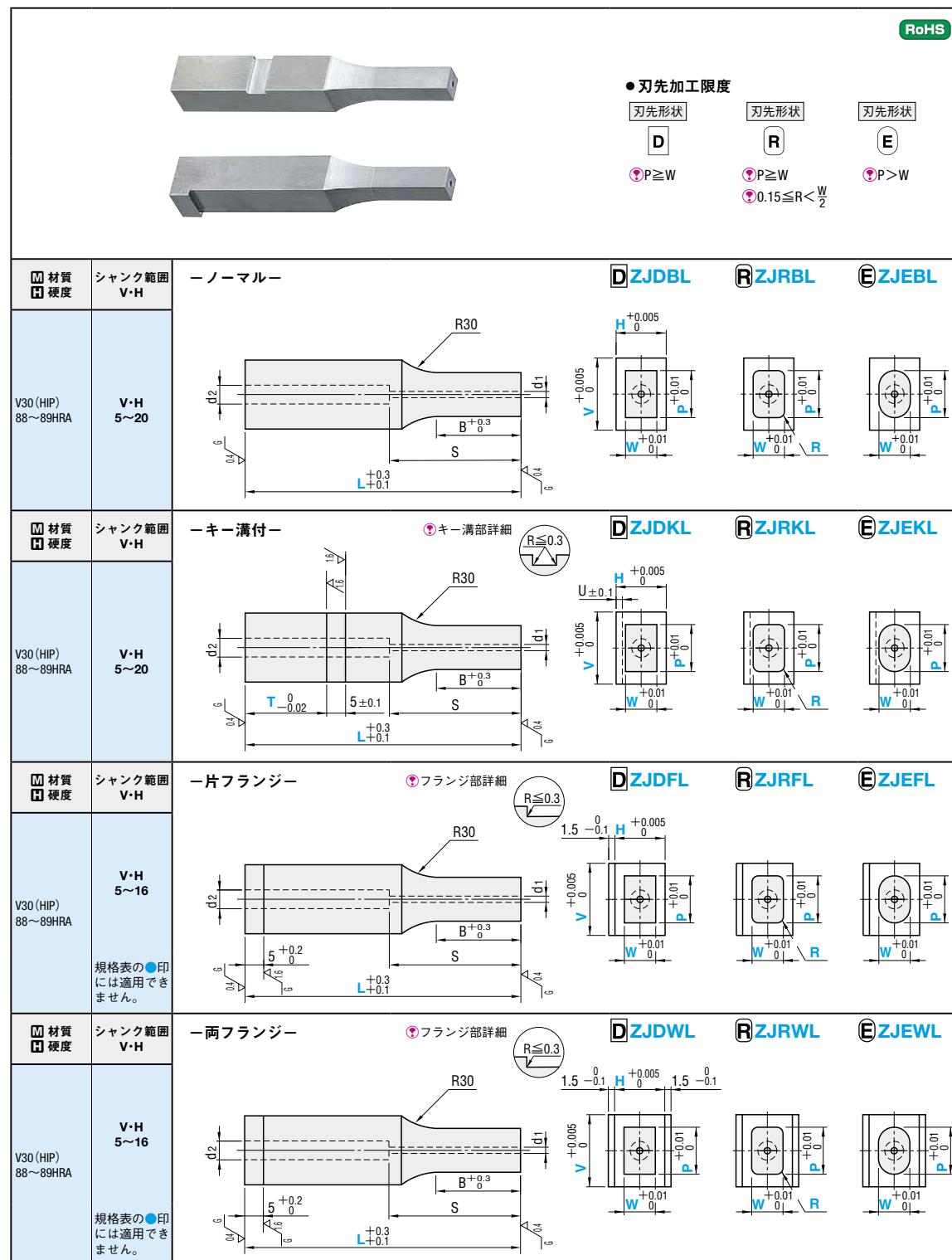


¥ 追加工価格も数量スライド適用 P.43

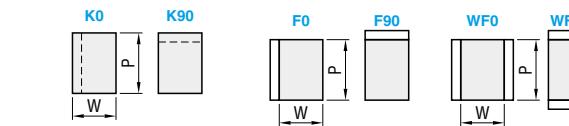


Type	Shape 刃先形状	Type	シャンク・刃先寸法 (mm)								L	T	0.1mm	B	d <sub>1</sub> × S				d <sub>2</sub>	U	
			V H W <sub>min.</sub>	5 2.5	6 2.5	8 3.0	10 3.0	13 4.0	16 5.0	20 7.0					L 40	L 50	L 60~70	L 40	L 50	L 60~70	
ZJ	D		5 2.5	○	○	○	○	○	○	○	5	40			13	13	0.8 × 17	0.8 × 20	2.1	1.0	
	BL		6 2.5		○	○	○	○	○	○	6	40						1.2 × 17	1.2 × 27	2.6	
	KL		8 2.5			○	○	○	○	○	8	50						1.6 × 17	1.6 × 28	3.4	
	FL		10 3.0				○	○	○	○	10	60						1.9 × 17	1.9 × 28	4.4	
	WL		13 3.5					○	○	○	13	70						2.9 × 17	2.9 × 24	4.4	1.5
	E		16 4.5						○	○	16										
			20 5.0							○	20										

	Order 注文例	(1) 刃先がシャンクの 中心にある場合	型式	V	H	—	L	—	指定0.01mm単位	P	—	W	—	R(Rのみ)	—	指定0.1mm	T	—	K·F·WF	
			ZJEBL	20	08	—	60	—	P18.00	—	W	4.00					T25.5	—	K0	
			ZJEKL	10	06	—	60	—	P	8.00	—	W	5.00					F90	—	
			ZJEFL	16	13	—	60	—	P15.00	—	W	12.00						WF90	—	
			ZJEWL	13	10	—	40	—	P	8.00	—	W	5.00							
			ZJRBL	08	08	—	50	—	P	5.00	—	W	3.00	—	R0.15					

(2) 刃先がシャンクの中心にない場合: 変更不可(製作できません。)

■ キー溝位置指定



① 刃先形状 (D) は F0・WF0 のみ指定可

② F90・WF90 の場合、H寸法は次の寸法になります。

③ 刃先形状 (D) : 2 ≤ W H = W

④ 刃先形状 (R) : 2 ≤ W - 2R - 1 H = W - 2R - 1



10 日目出荷



P.628

Alterations  
追加工

型式 V H — L(LC) — P·W·R — T — K·F·WF — (BC·HC·TC··etc.) — VKC

Alterations	Code	Spec.	¥/1Code
刃先追加工	BC	刃先長変更(規格より短くします。) 2 ≤ BC < B 指定0.1mm単位	600
	PKC	刃先公差変更 P·W <sup>+0.01</sup> <sub>0</sub> → +0.005 <sub>0</sub>	2,300
	PKV	刃先公差変更 P·W <sup>+0.01</sup> <sub>0</sub> → ±0.005	0
全長追加工	LC	全長変更 LC < L 指定0.1mm単位 (LKC・LK2併用の場合は0.01mm単位指定可。) ③ 刃先長さBは(L-LC)分短くなります。	600
	LCX	刃先長さを変えずに全長変更 30 + B (BC) ≤ LCX < L 指定0.1mm単位 全長=刃先長さ30mm未満の場合、刃先長さは全長-30mmになります。 ③ LKC併用の場合は0.01mm単位指定可。FKランジ付適用不可	600
フランジ部追加工	LKC	全長公差変更 L <sup>+0.3</sup> <sub>0</sub> → +0.05 <sub>0</sub>	1,200
	LKZ	全長公差変更 L <sup>+0.3</sup> <sub>0</sub> → +0.01 <sub>0</sub>	1,800
キーカット部	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(TKC・TKM併用の場合0.01mm単位指定可。) ③ 全長は(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
	TKC	フランジ厚公差変更 T <sup>+0.2</sup> <sub>0</sub> → +0.02 <sub>0</sub>	1,200
	TKM	フランジ厚公差変更 T <sup>+0.2</sup> <sub>0</sub> → -0.02 <sub>0</sub>	1,200
	FK	フランジ頭部逃げ追加工 片フランジ 両フランジ 逃げ加工をします。	1,200
キーカット部	RTC	キーカット位置 T <sup>0</sup> <sub>-0.02</sub> → +0.05 <sub>0</sub> 公差変更	0
	UK	キーカット深さ変更 指定0.1mm単位 0.5 ≤ UK ≤ U + 0.2 H (V) - UK ≥ 2.0 ③ キーカットに適用不可	600
その他	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。 ③ シャンクコーナーと刃先部距離が0.5mm以上必要です。	600
	CCP	シャンク部1カ所C面取り(まちがい防止用) シャンクコーナー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	800
	CCP0	CCP0 CCP90 CCP180 CCP270	
	CCP1	CCP1 CCP9 CCP18 CCP27	
VKC	VKC	シャンク公差変更 V·H <sup>+0.005</sup> <sub>0</sub> → +0.003 <sub>0</sub>	2,000
	VKM	シャンク公差変更 V·H <sup>+0.005</sup> <sub>0</sub> → 0 -0.003	2,000
	VHM	シャンク公差変更 V·H <sup>+0.005</sup> <sub>0</sub> → 0 -0.005	1,200
DC	VH	導入部3mm (V·H <sup>-0.03</sup> )追加	600
	DC	③ フランジ付適用不可	