










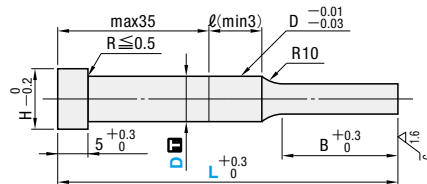







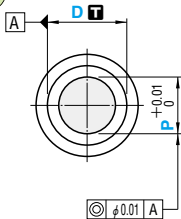
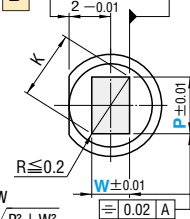
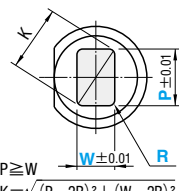
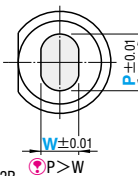
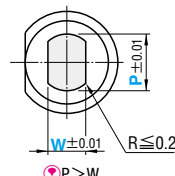
詳細 P.63









TiCNコーティング

P.1724

RoHS10	シャック径	材質	型式		刃先形状は下記(A) D R E Gより選択		
	D 公差	硬度	Type	刃先形状			
	Dm5	SKH51相当 61~64HRC 表面3000HV	H-SH	    	  		
		粉末ハイス鋼 64~67HRC 表面3000HV	H-PH				
D ^{+0.005} ₀	SKH51相当 61~64HRC 表面3000HV	AH-SH			刃先長さ(B) X>L>S		刃先端面の研磨はコーティング前に行なっております。
	粉末ハイス鋼 64~67HRC 表面3000HV	AH-PH					
シャック径公差Dはm5、 ^{+0.005} ₀ 選択							

刃先形状	刃先形状	刃先形状	刃先形状	刃先形状
				
				
<p>◎ P ≥ W</p> <p>◎ K = √ P² + W²</p> <p>◎ R = 0 の指定可</p>	<p>◎ P ≥ W</p> <p>◎ K = √ (P - 2R)² + (W - 2R)² + 2R</p> <p>◎ 0.15 ≤ R < $\frac{W}{2}$</p>	<p>◎ P > W</p>	<p>◎ P > W</p>	

型式				指定0.01mm単位											B	H			
Type	刃先形状	^B 刃先長さ	D	L							(A) min. P max.		D R E G P-Kmax. P-Wmin.				R (D) R		
(D _{m5}) H-SH H-PH			3	40	50	60	70	80	90	100	1.00~	2.99	—	—	0.15 W 2未満 (D 0のみ指定可)	8	5		
			4	40	50	60	70	80	90	100	1.00~	3.99	3.97	1.00			7		
			5	40	50	60	70	80	90	100	2.00~	4.99	4.97	1.20			8		
			6	40	50	60	70	80	90	100	2.00~	5.99	5.97	1.50			9		
			8	(40)	50	60	70	80	90	100	3.00~	7.99	7.97	2.00		11			
			10	(40)	50	60	70	80	90	100	3.00~	9.99	9.97	2.50		13			
			13	(40)	50	60	70	80	90	100	6.00~	12.99	12.97	3.00		16			
			16	(40)	50	60	70	80	90	100	10.00~	15.99	15.97	4.00		19			
			20	(40)	50	60	70	80	90	100	13.00~	19.99	19.97	5.00		23			
			25	(40)	50	60	70	80	90	100	18.00~	24.99	24.97	6.00		28			
(D ^{+0.005} ₀) AH-SH AH-PH			3		50	60	70	80	90	100	1.00~	2.99	—	—		0.15 W 2未満 (D 0のみ指定可)	13	5	
			4		50	60	70	80	90	100	1.00~	3.99	3.97	2.00				7	
			5		50	60	70	80	90	100	2.00~	4.99	4.97	2.00				8	
			6		50	60	70	80	90	100	2.00~	5.99	5.97	2.00				9	
			8		50	60	70	80	90	100	3.00~	7.99	7.97	2.50			11		
			10		50	60	70	80	90	100	3.00~	9.99	9.97	2.50			13		
			13		50	60	70	80	90	100	6.00~	12.99	12.97	3.00			16		
			16			60	70	80	90	100	10.00~	15.99	15.97	4.00			19		
			20			60	70	80	90	100	13.00~	19.99	19.97	5.00			23		
			25			60	70	80	90	100	18.00~	24.99	24.97	6.00			28		
			3		50	60	70	80	90	100	1.20~	2.99	—	—			0.15 W 2未満 (D 0のみ指定可)	19	5
			4		50	60	70	80	90	100	1.20~	3.99	3.97	2.00					7
			5			60	70	80	90	100	2.00~	4.99	4.97	3.50					8
			6			60	70	80	90	100	2.00~	5.99	5.97	3.50					9
			8			60	70	80	90	100	3.00~	7.99	7.97	5.00				11	
			10			60	70	80	90	100	3.00~	9.99	9.97	5.00				13	
			13			60	70	80	90	100	6.00~	12.99	12.97	5.00				16	
			16				70	80	90	100	10.00~	15.99	—	—				19	
			20				70	80	90	100	13.00~	19.99	—	—	23				
			25				70	80	90	100	18.00~	24.99	—	—	28				

① A: P>D-0.03... ℓ=0 刃先形状 AでP>D-0.03の場合、D^{-0.01}_{-0.03} (導入部) はつきません。
 ② D R E G: P-K>D-0.05... ℓ=0 刃先形状 D R E GでP-K>D-0.05の場合、D^{-0.01}_{-0.03} (導入部) はつきません。
 ③ L(40) → B=8 全長が(40)の場合、刃先長さは一律8mmになります。

Order 注文例
 型式 - L - P - W - R (R D)
 AH-SHEL16 - 70 - P12.00 - W6.00

Delivery 出荷日
 2 日目出荷
 ストック A

DR E G
 3 日目出荷

① 18:00以降のご注文は3日目出荷となります。
 ② ①のご注文における同一型式でのご注文本数は9本まで

Alterations 追加加工
 型式 - L(LC・LCT・LMT) - P(PC) - W(WC) - R(R D) - (BC・HC・TC...etc.)
 H-SHAL 10 - LC72 - PC2.80 - BC8

追加加工	記号	刃先形状	
		A	D R E G
刃先	PC WC	刃先寸法変更 PC ≥ $\frac{P_{min}}{2}$ ≥ 1.00 指定0.01mm単位 (PKC併用の場合0.001mm単位指定可)	刃先寸法変更 PC ≥ $\frac{P-W_{min}}{2}$ ≥ 1.00 指定0.01mm単位 ✖ 刃先X適用不可
	BC	刃先長さ変更 2 ≤ BC ≤ Bmax × ≤ L/2 指定0.1mm単位 ✖ 全長Lは刃先長さBC+25mm以上必要です。	刃先長さ変更 2 ≤ BC ≤ Bmax × ≤ L/2 指定0.1mm単位 ✖ 全長Lは刃先長さBC+30mm以上必要です。
	SC	刃先ラップ仕上げ ✖ P寸法公差・指定単位は変わりません。 コーティング前の母材を仕上げます。 ✖ 刃先D形状コーナー R=0指定不可	
	PRC	刃先側端面R加工 0.3 ≤ PRC ≤ 1 指定0.1mm単位 ✖ PRC ≤ (P-0.2)/2 ✖ PRC・GC併用不可 ✖ ストックA適用不可	
	PCC	刃先側端面C面取り加工 0.3 ≤ PCC ≤ 1 指定0.1mm単位 ✖ PCC ≤ (P-0.2)/2 ✖ PRC・GC併用不可 ✖ ストックA適用不可	
	GC	20° ≤ GC < 90° 指定1単位 刃先長さB ≥ f+2 f = P/2 × tan(90° - GC°) 三角関数の真数表 ✖ P.1771 ✖ SC併用時は先端・エッジに丸みがつきます。 ✖ P < 1.0適用不可 ✖ LKC・LCT・LMT・PRC・PCC併用不可 ✖ ストックA適用不可	
	PKC	刃先公差変更 P + 0.01 ⇄ +0.005 0 (P寸法0.001mm単位指定可)	刃先公差変更 P + W ± 0.01 ⇄ $\begin{matrix} +0.01 \\ 0 \end{matrix}$ ✖ D>13適用不可
	LC	全長変更 25+B(BC) ≤ LC < L 指定0.1mm単位 ✖ 全長-刃先長さが25mm以下の場合、刃先長さは全長-25mmになります。 (LKC併用の場合0.01mm単位指定可)	全長変更 30+B(BC) ≤ LC < L 指定0.1mm単位 ✖ 全長-刃先長さが30mm以下の場合、刃先長さは全長-30mmになります。
	LCT	ツバ厚公差・全長変更を1つのコードで加工します。指定範囲、指定単位、注文方法、注意事項(①)はLCと同様(TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)	全長公差変更 ツバ厚公差変更 T + 0.3 ⇄ $\begin{matrix} +0.02 \\ 0 \end{matrix}$ 0 + 全長変更 + L + 0.3 ⇄ $\begin{matrix} +0.1 \\ 0 \end{matrix}$ 0
	LMT	ツバ厚公差・全長変更を1つのコードで加工します。指定範囲、指定単位、注文方法、注意事項(①)はLCと同様(TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)	全長公差変更 ツバ厚公差変更 T + 0.3 ⇄ $\begin{matrix} +0.02 \\ 0 \end{matrix}$ 0 + 全長変更 + L + 0.3 ⇄ $\begin{matrix} +0.1 \\ 0 \end{matrix}$ 0
全長	LKC	全長公差 変 更 L + 0.3 ⇄ $\begin{matrix} +0.05 \\ 0 \end{matrix}$ 0 (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)	

追加加工	記号	刃先形状	
		A	D R E G
ツバ部	KC	ツバ部廻り止め 一面加工	廻り止め 90° 0° 180° 位置変更 指定1単位
	WKC	廻り止め平行 加工(2面)	廻り止め平行 加工(2面) KC併用可
	KFC	廻り止め0°と 角度指定 加工(2面) 指定1単位	廻り止め0°と 角度指定 加工(2面) 指定1単位 ✖ KC・WKC併用不可 ✖ ストックA適用不可
	NKC		廻り止め無し ✖ リテーナセット納入品適用不可
	HC	ツバ径変更 D ≤ HC < H 指定0.1mm単位 ✖ リテーナセット納入品適用不可	
	TC	ツバ厚変更 2 ≤ TC < 5 指定0.1mm単位 (TKC・TKM・LCT・LMT併用の場合0.01mm単位指定可) ✖ 全長Lは(5-TC)分短くなります。 LC・LCT・LMT併用の場合、全長は指定寸法と同じです。 ✖ リテーナセット納入品適用不可	
	TKC	ツバ厚公差 変 更 T + 0.3 ⇄ $\begin{matrix} +0.02 \\ 0 \end{matrix}$ 0 (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)	
	TKM	ツバ厚公差 変 更 T + 0.3 ⇄ $\begin{matrix} 0 \\ -0.02 \end{matrix}$ 0 (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)	
	TCC	ツバ部C面加工 パンチ頭部の強度UPになります。 指定0.1mm単位 0.5 ≤ TCC ≤ (H-D)/2 ✖ H ≤ 5はTCC 0.5になります。	
	RC	リテーナ面に対してツバ部を -0.04~0に加工 ✖ D + 0.005 タイプ適用不可	
シャック部	SKC	シャック部フラット面加工(1面) A D R E G D3~6 P ≤ D-1.2 W ≤ D-1.2 (加工幅0.5) D8~ P ≤ D-2.2 W ≤ D-2.2 (加工幅1) ✖ KC・WKC・KFC併用不可 ✖ リテーナセット納入品適用不可 ✖ ストックA適用不可	
	UC	ウレタンストリップ(USN) 取付加工 ① 詳細 P.61をご参照ください。 ② D10~25に適用 ✖ ストックA適用不可	
	NDC	導入部 無 し ℓ ≥ 3 ⇄ ℓ = 0 ✖ リテーナセット納入品適用不可	

パンチ

ツバ付

ノック止め

厚板

テーパヘッド

厚板ノック止め

欠円ジャンク

タップ付

キー溝付

ストレート

標準

ジェクタ

2段

刃先形状

TiCN

TiCN+WPC[®]

(HW-)