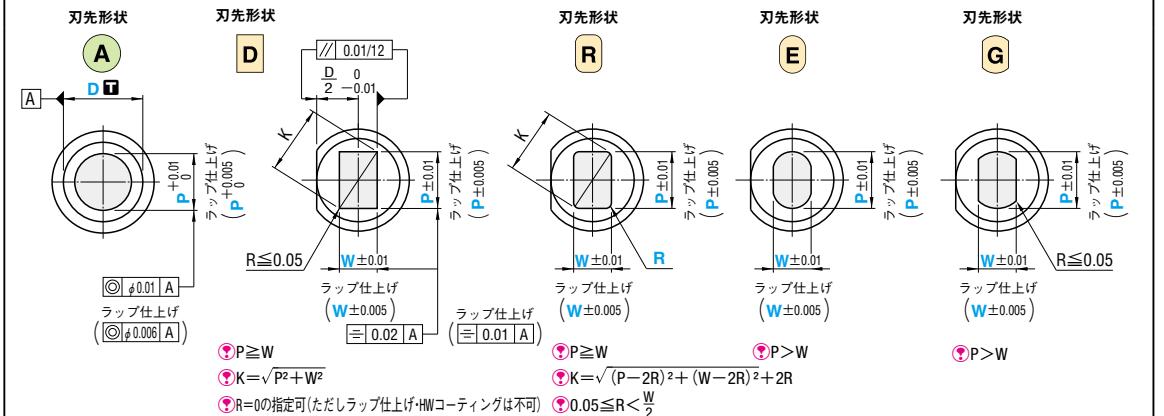




ラップ仕上げ
TiCNコーティング
HWコーティング

P.1725
P.1724
P.1726

RoHS10		M 材質 D T公差	H 硬度	型式		刃先形状は下記A D R E Gより選択				
		Type	Type	ツバ厚5mm	刃先形状	B 刃先長さ	D	R	E	G
–ノーマル		SKH51相当 61~64HRC	SH SHLT	ラップ仕上げ L-SH L-SHLT						
–ラップ仕上げ		SKH51相当 61~64HRC 表面3000V	H-SH H-SHLT	TiCNコーティング HWコーティング HW-SH HW-SHLT						
–TiCNコーティング –HWコーティング	D +0.05 0	粉末ハイス鋼 64~67HRC 表面3000V	PH PHLT	ラップ仕上げ L-PH L-PHLT	A					
		粉末ハイス鋼 64~67HRC 表面3000V	H-PH H-PHLT	TiCNコーティング HWコーティング HW-PH HW-PHLT	D					
		粉末ハイス鋼 64~67HRC 表面3000V	A-PH A-PHLT	ラップ仕上げ AL-PH AL-PHLT	R					
		粉末ハイス鋼 64~67HRC 表面3000V	AH-PH AH-PHLT	TiCNコーティング HWコーティング AHW-PH AHW-PHLT	E					
		粉末ハイス鋼 64~67HRC 表面3000V	AH-PH AH-PHLT	TiCNコーティング HWコーティング AHW-PH AHW-PHLT	G					



型式			L	指定0.01mm単位(ラップ仕上げ0.001mm単位)			0.01mm min. P max.	B	D R E G	R(D) H T
Type	刃先形状	刃先長さ	D	A	B	P-Kmax.	P-Wmin.	B		
(Dm5) (D +0.05 0)	SH A-SH	1.6 (20) 30 35 40 50 60	0.30(1.00)~1.59	6	—	—	—	R 0.15 S 0.15 W 2未満 (Dののみ指定可)	—	2.6
L-SH AL-SH	PH A-PH	2.0 (20) 30 35 40 50 60	0.50(1.00)~1.99	8	1.97	0.30(1.00)	4	—	—	3.0
L-PH AL-PH	TiCNコーティング	2.5 (20) 30 35 40 50 60	0.80(1.00)~2.49	6	2.47	0.50(1.00)	—	—	—	3.5
H-SH AH-SH	H-PH AH-PH	3 40 50 60 70 80	(P.67-69-71-87)	—	2.97	0.70(1.00)	—	—	—	5
HWコーティング										5
H-WH AHW-SH	H-PH AHW-PH	1.6 30 35 40 50 60	0.50(1.00)~1.59	8	—	—	—	—	—	2.6
H-WH AHW-SH	H-PH AHW-PH	2.0 30 35 40 50 60	0.80(1.00)~1.99	10	1.97	0.30(1.00)	6	—	—	3.0
H-WH AHW-SH	H-PH AHW-PH	2.5 30 35 40 50 60	0.80(1.00)~2.49	13	2.47	0.50(1.00)	—	—	—	3.5
H-WH AHW-SH	H-PH AHW-PH	3 50 60 70 80	(P.67-69-71-87)	—	2.97	0.70(1.00)	8	—	—	5
(Dm5) (D +0.05 0)	SHLT A-SHLT	1.6 (20) 30 35 40 50 60	0.30(1.00)~1.59	6	—	—	—	—	—	2.6
L-SH LT-SHLT	PHLT A-PHLT	2.0 (20) 30 35 40 50 60	0.50(1.00)~1.99	8	1.97	0.30(1.00)	4	—	—	3.0
L-PH LT-PHLT	AL-PHLT	2.5 (20) 30 35 40 50 60	0.80(1.00)~2.49	6	2.47	0.50(1.00)	—	—	—	3.5
TiCNコーティング		1.6 30 35 40 50 60	0.50(1.00)~1.59	8	—	—	—	—	—	2.6
H-SHLT AH-SHLT	H-PHLT AH-PHLT	2.0 30 35 40 50 60	0.80(1.00)~1.99	10	1.97	0.30(1.00)	6	—	—	3.0
H-SHLT AH-SHLT	H-PHLT AH-PHLT	2.5 30 35 40 50 60	0.80(1.00)~2.49	13	2.47	0.50(1.00)	8	—	—	3.5

(A) : P>D-0.03 → ℓ=0 刃先形状 (A)でP>D-0.03の場合、D -0.03 (導入部)はつきません。

(D R E G) : P+K>D-0.05 → ℓ=0 刃先形状 (D R E G)でP>D-0.05の場合、D -0.05 (導入部)はつきません。

(P) : L (20)~(25)…B=4 全長が(20)~(25)の場合、刃先長さは一律4mmになります。

(P-W) : 1.00 …TiCNコーティング・HWコーティングはP-Wmin1.00になります。

(P-W) : SHAS 1.6 – 30 – P1.31
L-PHDL 2.0 – 40 – P1.240 – W0.830

Order
注文例 型式 – L – P – W – R(D)

■TiCNコーティング・HWコーティング		3 日目出荷	■ストーク A
Delivery 出荷日	■ノーマル・ラップ仕上げ	3 日目出荷	■ストーク T ストーク A割 ストーク A
	ラップ仕上げはストークA早割適用不可		①ラップ仕上げはストークA早割適用不可
	追加工PRCはストークA早割適用不可		②追加工PRCはストークA早割適用不可
	追加工PKCはストークT・ストークAご利用できません。		③追加工PKCはストークT・ストークAご利用できません。
• D R E G	3 日目出荷	■ストーク T ストーク A	④ラップ仕上げはストークTをご利用できません。 ⑤追加工PKCはストークT・ストークAをご利用できません。
Alterations 追加工	■型式 – L(LC-T-LMT) – P – W – R(D) – (BC+HC+TC+etc.)	PHDL 2.0 – LC42 – P1.24 – W0.83 – HC2.8	

追加工	記号	刃先形状	追加工	記号	刃先形状
	④	D R E G	全長	④	D R E G
	BC	刃先長変更 2≤BC<B 指定0.1mm単位	LKC	全長公差 L +0.3 ⇌ +0.05 (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)	
	SC	刃先ラップ仕上げ ①P寸法公差・指定単位は変わりません。 ②TiCNコーティング前の母材を仕上げます。 ③刃先形状コナーR=0指定不可 ④TiCNコーティングのみ適用可	LKZ	全長公差 L +0.3 ⇌ +0.01 (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可) ⑤TiCNコーティング・HWコーティングは適用不可	
	PRC	刃先側端面R加工 0.3≤PRC≤1 指定0.1mm単位 ①PRC≤(P-0.2)/2 ②PCC・GC併用不可 ③TiCNコーティング・HWコーティングはストーク適用不可 ④HWコーティングはPCC±0.1になります。	KC	ツバ部廻り止め 一面加工 ノック止め	
	PCC	刃先側端面面加工 0.3≤PCC≤1 指定0.1mm単位 ①PCC≤(P-0.2)/2 ②PCC・GC併用不可 ③TiCNコーティング・HWコーティングはストーク適用不可 ④HWコーティングはPCC±0.1になります。	WKC	廻り止め平行 加工(2面) 厚板	
	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 ①SC併用時は先端・エッジに丸みがつきます。 ②P<1.0適用不可 ③LKC・LKZ・LCT・LMT・PRC・PCC併用不可 ④HWコーティング適用不可 ⑤TiCNコーティングはストークA適用不可	KFC	廻り止め0°と 角度指定 加工(2面) 180°指定1°単位 ⑥KC・WKC併用不可 ⑦TiCNコーティング・HWコーティングは ストークA適用不可	
	PKC	刃先公差変更 P+0.01 ⇌ +0.005 (P寸法0.001mm単位指定可)	NKC	廻り止め無し	
	LC	全長変更 次の範囲で変更可 指定0.1mm単位 D S L 1.6~2.5 20<LC<60 30<LC<60 3 36<LC<80 50<LC<80	TC	ツバ厚変更 2≤TC<T 指定0.1mm単位 ⑧TC・LCT・LMT併用の場合、全長は0.01mm単位指定可 ⑨全長Lは(T-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。	
	LCT	ツバ厚公差 T +0.3 ⇌ +0.02 (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)	TKC	ツバ厚変更 T +0.3 ⇌ +0.02 (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)	
	LMT	ツバ厚公差 T +0.3 ⇌ +0.02 (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)	TKM	ツバ厚変更 T +0.3 ⇌ -0.02 (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)	
	SKC	シャンク部フラット面 加工(1面) D 2 -0.5 0.01 ⑩Dのみ適用 ⑪KC・WKC・KFC併用不可 ⑫HWコーティングは ストーク適用不可	TCC	ツバ部C面加工(C0.5) パンチ頭部の強度UPになります。 指定方法 TCC 0.5 ⑬H<2.6適用不可	
	NDC	導入部 無し ℓ ≥3 ⇌ ℓ =0			