



RoHS10

シャंक径 D 公差

材質 H 硬度

型式 Type

刃先形状

刃先長さ B

刃先形状は下記 A D R E G より選択

SKH51相当 61~64HRC 表面3000HV

H-AP

粉末ハイス鋼 64~67HRC 表面3000HV

H-APH

SKH51相当 61~64HRC 表面3000HV

AH-AP

粉末ハイス鋼 64~67HRC 表面3000HV

AH-APH

シャंक径公差 D は m5. +0.005 選択

刃先形状 A

刃先形状 D













刃先形状 R

刃先形状 E

刃先形状 G

刃先長さ (B) L>S

刃先端面の研磨はコーティング前に行っております。

型式				L							指定0.01mm単位				B	H			
Type	刃先形状	B 刃先長さ	D								A		D R E G				R(D)		
											min. P	max.	P・Kmax.	P・Wmin.			R		
(D _{m5}) H-AP H-APH	    		5	50	60	70	80	90	100	2.00	4.99	4.97	1.20	8.15 ~ W 2未満 (D) 0のみ指定可	8	10			
			6	50	60	70	80	90	100	2.00	5.99	5.97	1.50			11			
			8	(50)	60	70	80	90	100	110	120	130	3.00		7.99	7.97	2.00	13	13
			10	(50)	60	70	80	90	100	110	120	130	3.00		9.99	9.97	2.50		15
			13	(50)	60	70	80	90	100	110	120	130	6.00		12.99	12.97	3.00		18
			16	(50)	60	70	80	90	100	110	120	130	10.00		15.99	15.97	4.00		21
			20	(50)	60	70	80	90	100	110	120	130	13.00		19.99	19.97	5.00	19	25
			25	(50)	60	70	80	90	100	110	120	130	18.00		24.99	24.97	6.00		30
(D ^{+0.005} ₀) AH-AP AH-APH	    		5	60	70	80	90	100	2.00	4.99	4.97	1.20	13.15 ~ W 2未満 (D) 0のみ指定可	13	10				
			6	60	70	80	90	100	2.00	5.99	5.97	1.50			11				
			8	60	70	80	90	100	110	120	130	3.00		7.99	7.97	2.00	19	13	
			10	60	70	80	90	100	110	120	130	3.00		9.99	9.97	2.50		15	
			13	60	70	80	90	100	110	120	130	6.00		12.99	12.97	3.00		18	
			16	70	80	90	100	110	120	130	10.00	15.99		15.97	4.00	21			
			20	70	80	90	100	110	120	130	13.00	19.99		19.97	5.00	25	25		
			25	70	80	90	100	110	120	130	18.00	24.99		24.97	6.00		30		

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 (50) → B=8 全長が (50) 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)

H-APAS 20 - 80 - P15.00



① A

2 日日出荷



型式 - L (LC) - P (PC) - W (WC) - R (R D) - (BC・KC...etc.)

H-APAS 20 - LC82 - PC12.00 - BC13

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 D5・6はPC ≥ 1.50 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 ≥ $\frac{P \cdot W_{min}}{WC}$ ① D5・6はPC ≥ 1.00 指定0.01mm単位
	BC	刃先長さ変更 2 ≤ BC ≤ Bmax 指定0.1mm単位 ① 全長Lは刃先長さBC+ 35mm以上必要です。	刃先長さ変更 2 ≤ BC ≤ Bmax 指定0.1mm単位 ① 全長Lは刃先長さBC+ 40mm以上必要です。
	SC	刃先ラップ仕上げ ① 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。 ② 刃先D形状 コーナー R=0指定不可	
	PRC	刃先端側面R加工 0.3 ≤ PRC ≤ 1 指定0.1mm単位 ① PRC ≤ (P-0.2)/2 ② PRC併用不可 ③ ストックA適用不可	
	PCC	刃先端側面C面取り加工 0.3 ≤ PCC ≤ 1 指定0.1mm単位 ① PCC ≤ (P-0.2)/2 ② PCC併用不可 ③ ストックA適用不可	
	PKC	刃先公差変更 $P + 0.01 \rightarrow +0.005$ 0 (P寸法0.001mm単位指定可)	刃先公差変更 $P \cdot W \pm 0.01 \rightarrow +0.01$ 0
			④ D>13適用不可

① D R E G

3 日日出荷

① 18:00以降のご注文は3日日出荷となります。

② 1回のご注文における同一型式でのご注文本数は9本まで

追加加工	記号	刃先形状	
		A	D R E G
全長	LC	全長変更 35+B (BC) ≤ LC < L 指定0.1mm単位 ① 全長-刃先長さが 35mm以下の場合、刃先 長さは全長-35mmにな ります。	全長変更 40+B (BC) ≤ LC < L 指定0.1mm単位 ① 全長-刃先長さが40mm 以下の場合、刃先長さ は全長-40mmになりま す。
	LKC	全長公差 変更 L + 0.3 → +0.05 0	(LC併用の場合0.01mm単位指定可)
ツバ部	KC	ツバ部廻り止め一 面加工	廻り止め0° と角度指定 加工 (2面) 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
	NKC		廻り止め無し ① リテーナセット納入品 適用不可
	SKC	シャंक部フラット面加工 (1面) ① D5・6 P ≤ D-1.2 W ≤ D-1.2 (加工幅0.5) ② D8 ~ P ≤ D-2.2 W ≤ D-2.2 (加工幅1) ③ KC・WKC・KFC併用不可 ④ リテーナセット納入品適用不可 ⑤ ストックA適用不可	
シャंक部	UC	ウレタンストリッパ (USN) 取付加工	
	NDC	導入部 無し ℓ ≥ 3 → ℓ = 0 ① ② ③ ④ 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 (H-)

TiCN+WPC[®] (HW-)

TiCN+窒化 (HX-)

Al-Cr+WPC[®] (RW-)

Al-Cr+窒化 (RX-)

ディコート[®] (T-)

表面処理

DLC (N-)

DLC+WPC[®] (NW-)

WPC[®] (W-)

ラップ

(L-)