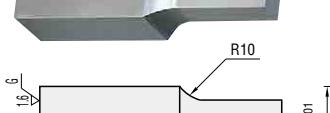


M 材質	型式			RohS10					
H 硬度	Type	刃先形状	刃先長さ	刃先形状		刃先形状		刃先形状	
(H03 ~ 05) SKH51相当 61 ~ 64HRC	HP				D	R	E	G	
(H06 ~ 30) SKD11相当 60 ~ 63HRC		D	S						
SKH51相当 61 ~ 64HRC	HSP (H06 ~ 30)	R	E						
粉末ハイス鋼 64 ~ 67HRC	PHP	G	L						
刃先長さ (B) $L > S$									

型式		刃先形状 Type	刃先長さ B	V P <sub>min.</sub> H W <sub>min.</sub>	03	04	05	06	08	10	13	16	20	22	25	28	30	(40)	(50)	L	B	
HP	HSP (H06 ~ 30)				1.5	2.0	2.5	3.0	3.0	4.0	5.0	7.0	8.0	9.0	10.0	12.0	12.0	16.0	20.0		S	L
HP	HSP (H06 ~ 30)	D	S	(03) 1.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	(40)	6	8	
				(04) 1.0		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		(50)	8	13
				05 1.2			○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		60	13	19
				06 1.5				○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		70	13	19
				08 2.0					○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		80	19	25
				10 2.5						○	○	○	○	○	○	○	○	○		90		
				13 3.0							○	○	○	○	○	○	○	○		100		
				16 4.0								○	○	○	○	○	○	○		100		
				20 5.0									○	○	○	○	○	○		100		
				22 6.0										○	○	○	○	○		100		
PHP	HSP (H06 ~ 30)	E	L	25 6.5											○	○	○	○	○			
				28 7.0												○	○	○	○			
				30 7.5													○	○	○			

⑨H(03)・(04)の場合、全長はHPタイプ：L40～80、PHPタイプ：L40～70になります

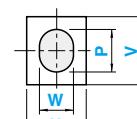
●V(40)・(50)はHPタイプのみの規格です。

⑨ L(40)・H10～30…B=13 全長が(40)でH寸が10～30の場合、刃先長さは一律13mmになります

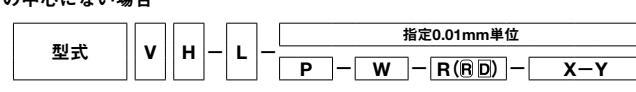
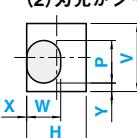
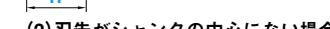
●L(50)・H16～30…B=19 全長が(50)でH寸が16～30の場合、刃先長さは一律19mmになります



#### (1) 刃先がシャンクの中心にある場合



RHRES 08 06 = 60 = R7 62 = W3



DIFERENCIAS DE PRECIO ENTRE LOS VARIOS MODELOS DE VEHICULOS

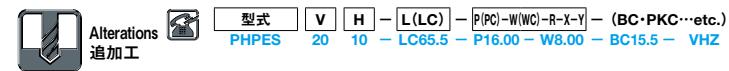
- X・Yは0.02以上、  
または0で指定可
- 公差±0.01



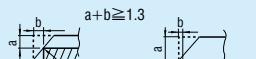
**Delivery**  
出荷日



※HSP□□～はストークT・ストークA適用不可  
※追加TSCはストークT・ストークA適用不可



追加工		記号	詳細														
刃先		PC WC	<p>刃先寸法変更  <math>PC \geq V \times 0.3 \text{且} 1.00</math>  <math>WC \geq H \times 0.15 \geq 0.50</math>          指定0.01mm単位</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>W(WC)</th> <th>Bmax</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.50 ~ 0.99</td> <td>4</td> </tr> <tr> <td>1.00 ~ 1.19</td> <td>8</td> </tr> <tr> <td>1.20 ~ 1.99</td> <td>13</td> </tr> <tr> <td>2.00 ~ 2.99</td> <td>20</td> </tr> <tr> <td>3.00 ~ 4.99</td> <td>30</td> </tr> <tr> <td>5.00 ~</td> <td>35</td> </tr> </tbody> </table>	W(WC)	Bmax	0.50 ~ 0.99	4	1.00 ~ 1.19	8	1.20 ~ 1.99	13	2.00 ~ 2.99	20	3.00 ~ 4.99	30	5.00 ~	35
W(WC)	Bmax																
0.50 ~ 0.99	4																
1.00 ~ 1.19	8																
1.20 ~ 1.99	13																
2.00 ~ 2.99	20																
3.00 ~ 4.99	30																
5.00 ~	35																
	BC	<p>刃先長変更  <math>2 \leq BC \leq B\text{max}</math>          指定0.1mm単位</p> <p>③全長(L)は刃先長さ(BC) + 30mm以上必要です。</p>															
	SC	<p>刃先ラップ仕上げ</p> <p>③W≥2.00          ④P寸公差・指定単位は変わりません。          ⑤出荷日にご注意ください。</p> <p><b>5</b> 日出荷</p> <p>※ストーク適用不可          ※刃先D形状コーナー R=0指定不可</p>															
	PKC	<p>刃先公差変更 <math>P \cdot W \pm 0.01 \Rightarrow {}^{+0.01}_0</math></p>															
全長		PKV	<p>刃先公差変更 <math>P \cdot W \pm 0.01 \Rightarrow \pm 0.005</math></p>														
		LC	<p>全長変更  <math>30 + B(BC) \leq LC &lt; L</math>          指定0.1mm単位          (LKC・LKZ併用の場合、0.01mm単位指定可)          ③全長(LC) - 刃先長(B)が30mm以下の場合、刃先長は全長-30になります。</p>														
		LKC	<p>全長公差変更 <math>L \stackrel{+0.2}{\Rightarrow} \stackrel{+0.05}{0}</math>          (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)</p>														
		LKZ	<p>全長公差変更 <math>L \stackrel{+0.2}{\Rightarrow} \stackrel{+0.01}{0}</math>          (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)</p>														

追加工	記号	詳細
外形	 <b>CC</b>	<p>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。 シャンクコーナーと刃先部距離が0.5mm以上必要です。</p> 
	 <b>CCP</b>	<p>シャンク部1カ所C面取り(まちがい防止用) シャンク部コーナー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。</p>  <p><b>C面取り位置指定</b> CCP0 CCP90 CCP180 CCP270</p> 
	 <b>VKC</b>	<p>シャンク公差変更 <math>V \cdot H \stackrel{+0.01}{0} \Rightarrow \stackrel{+0.005}{0}</math></p>
		<p>シャンク公差変更 <math>V \cdot H \stackrel{+0.01}{0} \Rightarrow \stackrel{0}{-0.005}</math></p>
		<p>シャンク公差変更 <math>V \cdot H \stackrel{+0.01}{0} \Rightarrow \stackrel{0}{-0.01}</math></p>
		<p>シャンク公差変更 <math>V \cdot H \stackrel{+0.01}{0} \Rightarrow \pm 0.005</math></p>
3	 <b>DC</b>	<p>導入部追加 導入部3mm (<math>V \cdot H -0.01</math>)追加</p>