



♡H(03)・(04)の場合、全長LはHPタイプ：L40～80、PHPタイプ：L40～70になります。
 ♡V(40)・(50)はHPタイプのみ規格です。
 ♡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。



型式 V H - L 指定0.01mm単位
P - W - R (R D)

PHPES 08 06 - 60 - P7.62 - W3.81

型式	V	H	L	指定0.01mm単位			
				P	W	R(RD)	X-Y
PHPES	20	10	60	P14.05	W6.05		X0.00 - Y0.50

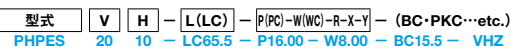
( X・Yは0.02以上、
または0で指定可
 公差±0.01)



 ストーク T
 ストーク A

⊗HSP□□～はストックT・ストックA適用不可
⊗追加工SCはストックT・ストックA適用不可

Alterations



追加工	記号	詳細
	CC	<p>シャンク部4力所C面取り シャンク部コーナ- 4力所にC0.5の面取り加工をします。 シャンクコーナ-と刃先部距離が0.5mm以上が必要です。</p>
	CCP	<p>シャンク部1力所C面取り(まちがい防止用) シャンク部コーナ- 1力所にC1.0の面取り加工をします。 刃先のコーナ-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>$a+b \geq 1.3$</p> <p>刃先コーナ- 刃先コーナ-</p> <p>■C面取り位置指定 CCP0 CCP90 CCP180 CCP270</p>
	VKC	<p>シャンク公差 変 更 $V \cdot H + \frac{+0.01}{0} \Rightarrow \frac{+0.005}{0}$</p>
	VKM	<p>シャンク公差 変 更 $V \cdot H + \frac{+0.01}{0} \Rightarrow \frac{0}{-0.005}$</p>
	VHM	<p>シャンク公差 変 更 $V \cdot H + \frac{+0.01}{0} \Rightarrow \frac{0}{-0.01}$</p>
	VHZ	<p>シャンク公差 変 更 $V \cdot H + \frac{+0.01}{0} \Rightarrow \pm 0.005$</p>
	DC	<p>導入部追加 導入部3mm ($V \cdot H - \frac{0.01}{0.03}$) 追加</p>