

材質	型式	刃先形状	刃先長さ
(H03~05) SKH51相当 61~64HRC (H06~30) SKD11相当 60~63HRC	HK	D	S
SKH51相当 61~64HRC	HSK (H06~30)	R	E
粉末ハイス鋼 64~67HRC	PHK	G	L

型式	Type	刃先形状	刃先長さ
HK	D	S	
HSK (H06~30)	R	E	
PHK	G	L	

型式	Type	刃先形状	刃先長さ
HK	D	S	
HSK (H06~30)	R	E	
PHK	G	L	

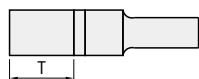
型式	Type	刃先形状	刃先長さ	V	03	04	05	06	08	10	13	16	20	22	25	28	30	(40)	(50)	L	0.1mm 単位	B	U
HK	D	S		H	1.5	2.0	2.5	3.0	3.0	4.0	5.0	7.0	8.0	9.0	10.0	12.0	12.0	16.0	20.0	(40)	6	8	1.0
HSK (H06~30)	R	E		H	1.0															(50)	8	13	
PHK	G	L		H	1.2																13	19	
				H	1.5																19	25	1.5
				H	2.0																		
				H	2.5																		
				H	3.0																		
				H	4.0																		
				H	5.0																		
				H	6.0																		
				H	6.5																		
				H	7.0																		
				H	7.5																		

- ① 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。
- ② 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。
- ③ H(03) (04) → L40~70 H寸が(03) (04)の場合、全長Lは40~70の範囲です。
- ④ V(40)・(50)はHKタイプのみの規格です。



注文例

■キー溝位置：K指定



(1) 刃先がシャンクのある場合

型式	V	H	L	指定0.01mm単位	指定0.1mm単位	K
PHKES	08	06	60	P7.00	W5.20	T20.5

(2) 刃先がシャンクのない場合

型式	V	H	L	指定0.01mm単位	指定0.1mm単位	K	指定0.01mm単位
PHKEL	20	10	70	P16.00	W8.00	T20.5	X0.00

- ① X・Yは0.02以上、または0で指定可
- ② 公差±0.01

Delivery  
出荷日

3 日日出荷



ストック A

- ⊗ HSK□□〜はストックA適用不可
- ⊗ 追加工SCはストックA適用不可

Alterations  
追加工
 型式 V H L(LC) P(PC)-W(WC)-R T-K X-Y (BC-PKC...etc.)  
 HKES 20 10 LC65.5 P16.00-W8.00 T20.5-K90 BC15.5

追加工	記号	詳細
刃先	PC WC	刃先寸法変更 PC ≥ V × 0.3 ≥ 1.00 WC ≥ H × 0.15 ≥ 0.50 指定0.01mm単位
	BC	刃先長変更 2 ≤ BC ≤ Bmax 指定0.1mm単位 ① 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 ① W ≥ 2.00 ② P寸公差・指定単位は変わりません。 ③ 出荷日にご注意ください。 ④ ストック適用不可 ⑤ 刃先形状コーナー R=0指定不可
	PKC	刃先公差 変 更 P・W ± 0.01 ⇔ $\begin{matrix} +0.01 \\ 0 \end{matrix}$
	PKV	刃先公差 変 更 P・W ± 0.01 ⇔ ±0.005
全長	LC	全長変更 30 + B(BC) ≤ LC < L 指定0.1mm単位 (LKC・LKZ併用の場合、0.01mm単位指定可) ① 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。
	LKC	全長公差 変 更 L $\begin{matrix} +0.2 \\ 0 \end{matrix}$ ⇔ $\begin{matrix} +0.05 \\ 0 \end{matrix}$ (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)
	LKZ	全長公差 変 更 L $\begin{matrix} +0.2 \\ 0 \end{matrix}$ ⇔ $\begin{matrix} +0.01 \\ 0 \end{matrix}$ (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)

■キー溝付パンチ用固定キー P.363



追加工	記号	詳細
外形	CC	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 刃先部距離が 0.5mm以上必要です。
	TKC	キー溝位置 公差変更 T $\begin{matrix} 0 \\ -0.05 \end{matrix}$ ⇔ $\begin{matrix} 0 \\ -0.02 \end{matrix}$
	RTC	キー溝位置 公差変更 T $\begin{matrix} 0 \\ -0.05 \end{matrix}$ ⇔ $\begin{matrix} +0.05 \\ 0 \end{matrix}$
	WK	キー溝対称位置追加 K0・180 K90・270 H - [2 × U(UK)] ≥ 2.0 (K0, K180) V - [2 × U(UK)] ≥ 2.0 (K90, K270) 追加するキー溝位置は、ご指定のキー溝位置の 対称位置となります。 ① UK併用可
	UK	キー溝深さ変更 0.5 ≤ UK ≤ U + 0.2 H(V) - UK ≥ 2.0 指定0.1mm単位 ① WK併用可
	VKC	シャンク公差 変 更 V・H $\begin{matrix} +0.01 \\ 0 \end{matrix}$ ⇔ $\begin{matrix} +0.005 \\ 0 \end{matrix}$
	VKM	シャンク公差 変 更 V・H $\begin{matrix} +0.01 \\ 0 \end{matrix}$ ⇔ $\begin{matrix} 0 \\ -0.005 \end{matrix}$
	VHM	シャンク公差 変 更 V・H $\begin{matrix} +0.01 \\ 0 \end{matrix}$ ⇔ $\begin{matrix} 0 \\ -0.01 \end{matrix}$
	VHZ	シャンク公差 変 更 V・H $\begin{matrix} +0.01 \\ 0 \end{matrix}$ ⇔ ±0.005
	DC	導入部追加 導入部3mm (V・H $\begin{matrix} -0.01 \\ -0.03 \end{matrix}$ ) 追加