

-TiCNコーティング-		刃先形状	刃先形状	刃先形状	刃先形状	RoHS10	
■	表面処理 TiCNコーティング	D	R	E	G		
H	表面硬度 300HV	W≤P R=0指定可	W≤P 0.15≤R<W/2 W-2R≥1 指定0.01mm単位	W<P P-W≥1 10≤P≤20 20<P≤30	W<P P-W≥1 10<P≤20 20<P≤30		
	有効コーティング範囲はB部ですが、S部(約10mm)にもごく薄いコーティング層が形成されます。 第2コーティング部のP-W寸法は、コーティング層分(0.006mm ~ 0.010mm)マイナスします。 刃先端面の研磨はコーティング前に行なっております。						
■	材質	型式	-標準-				
H	硬度	Type	刃先形状	D	R	E	G
SKH51相当 61~64HRC		H-HSPC	D				
粉末ハイス鋼 64~67HRC		H-PHPC	R	E	G		
■	材質	型式	-タップ付-				
H	硬度	Type	刃先形状	D	R	E	G
SKH51相当 61~64HRC		H-HSMC	D				
粉末ハイス鋼 64~67HRC		H-PHMC	R	E	G		
■	材質	型式	-キー溝付-				
H	硬度	Type	刃先形状	D	R	E	G
SKH51相当 61~64HRC		H-HSKC	D				
粉末ハイス鋼 64~67HRC		H-PHKC	R	E	G		

型式		L	W	P	(2.00)	5.01	10.01	15.01	20.01	25.01	0.1mm単位	T	M	U	B
Type	刃先形状				(2.00 ~ 3.00)	5.00	10.00	15.00	20.00	25.00					
ストレート	H-HSPC	D	40	(2.00 ~ 3.00)	○	○	○				T≥2.0	—	1.0	15	
				(3.01 ~ 4.00)	○	○	○	○							
タップ付	H-HSMC	R	50	4.01 ~ 5.00	○	○	○	○	○	○	T≥2.0	3	1.5	8	
				5.01 ~ 6.00	○	○	○	○	○	○					
タップ付	H-PHMC	E	60	6.01 ~ 8.00	○	○	○	○	○	○	T≥2.0	4	1.5	8	
				8.01 ~ 10.00	○	○	○	○	○	○					
キー溝付	H-HSKC	G	(80)	10.01 ~ 15.00							T≥2.0	5	1.5	8	
				15.01 ~ 20.00											
キー溝付	H-PHKC	(90)	(100)	20.01 ~ 25.00							T≥2.0	6	1.5	8	
				25.01 ~ 30.00											

①P(2.00)、W(2.00 ~ 3.00)・(3.01 ~ 4.00)は標準、キー溝付のみの規格です。タップ付はP・W≥4.01のサイズに適用

②L(80) (90) (100) ... W4.01~30.00 L(80) (90) (100)の場合、Wは4.01 ~ 30.00の範囲です。

Order  
注文例

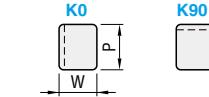
型式 - L - 指定0.01mm単位  
P - W - R(R D) - 指定0.1mm単位  
T≥2

H-PHPCD - 60 - P14.28 - W9.28

H-HSMCD - 80 - P5.80 - W5.20

H-PHKCR - 60 - P14.28 - W9.28 - R0.15 - T25.5 - K0

■キー溝位置：K指定



Alterations  
追加工

型式 - L(LC) - P - W - R - T - K - (LKC・TKC・RTC・etc.)  
H-PHPCD - LC65.5 - P5.80 - W5.20 - R0 - T - K - LKC

追加工	記号	詳細
全長	LC	全長変更 30≤LC<L 指定0.1mm単位(LKC併用の場合、0.01mm単位指定可)
タップ部	MC	タップ径変更 W P 5.01~20.00 5.01~ 6.00 M4 → M3 6.01~ 8.00 M5 → M4 8.01~10.00 M6 → M5 10.01~13.00 M8 → M6

追加工	記号	詳細
キ-溝部	WK	キ-溝対称位置追加 W - 2×U(UK) ≥ 2.0 (K0) P - 2×U(UK) ≥ 2.0 (K90) 追加するキ-溝位置はご指定のキ-溝位置の対称位置となります。 ②UK併用可
外形	CCN	シャンク部C面加工(4カ所) 5≤CCN≤L 指定1mm単位 ②刃先D形状のみ適用 ③タップ付はP・W-M<2適用不可