

-TiCNコーティング-			刃先形状	刃先形状	刃先形状	刃先形状	RoHS10
S 表面処理 TiCNコーティング H 表面硬度 3000HV 有効コーティング範囲は8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。 非コーティング部の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	刃先形状	刃先形状	刃先形状	刃先形状	
硬度	Type	刃先形状					
SKH51相当 61~64HRC	H-HSPC	D					
粉末ハイス鋼 64~67HRC	H-PHPC	E					
		G					
材質	型式	タップ付	刃先形状	刃先形状	刃先形状	刃先形状	
硬度	Type	刃先形状					
SKH51相当 61~64HRC	H-HSMC	D					
粉末ハイス鋼 64~67HRC	H-PHMC	E					
		G					
材質	型式	キー溝付	刃先形状	刃先形状	刃先形状	刃先形状	
硬度	Type	刃先形状					
SKH51相当 61~64HRC	H-HSKC	D					
粉末ハイス鋼 64~67HRC	H-PHKC	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			5.00	10.00	15.00	20.00	25.00	30.00				
ストレート	H-HSPC H-PHPC	D	40	(2.00 ~ 3.00)	○	○	○			T≥2.0	—	1.0	15
			50	(3.01 ~ 4.00)	○	○	○	○			3		
			60	4.01 ~ 5.00	○	○	○	○	○		4		
タップ付	H-HSMC H-PHMC	R	70	5.01 ~ 6.00		○	○	○	○		5	1.5	
			(80)	6.01 ~ 8.00		○	○	○	○		6		
			(90)	8.01 ~ 10.00		○	○	○	○		7		
キー溝付	H-HSKC H-PHKC	G	(100)	10.01 ~ 15.00			○	○	○		8		
				15.01 ~ 20.00			○	○	○				
				20.01 ~ 25.00				○	○				
				25.01 ~ 30.00				○					

○P(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  
 ○L(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 - 指定0.1mm単位 - K

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 - 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)															
	LKC	全長公差 変 更 L +0.2 0 ⇨ +0.05 0 (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)															
タップ部	MC	タップ径変更 <table border="1"> <tr> <td>W</td><td>P</td><td>5.01~20.00</td></tr> <tr> <td>5.01~6.00</td><td></td><td>M4→M3</td></tr> <tr> <td>6.01~8.00</td><td></td><td>M5→M4</td></tr> <tr> <td>8.01~10.00</td><td></td><td>M6→M5</td></tr> <tr> <td>10.01~13.00</td><td></td><td>M8→M6</td></tr> </table>	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
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
キー溝部	TKC	キー溝位置公差 変 更 T 0 -0.05 ⇨ 0 -0.02
	RTC	キー溝位置公差 変 更 T 0 -0.05 ⇨ +0.05 0
	WK	キー溝対称位置追加  W - {2×U(UK)} ≥ 2.0(K0) P - {2×U(UK)} ≥ 2.0(K90) 追加するキー溝位置はご指定のキー溝位置の対称位置となります。 ○UK併用可
外形	UK	キー溝深さ変更 0.5≤UK≤U+0.2 指定0.1mm単位 ○WK併用可
	CCN	シャンク部C面加工(4カ所) 5≤CCN≤L 指定1mm単位 ○刃先D形状のみ適用 ⊗タップ付はP・W-M<2適用不可

Delivery  
出荷日

5 日日出荷

