



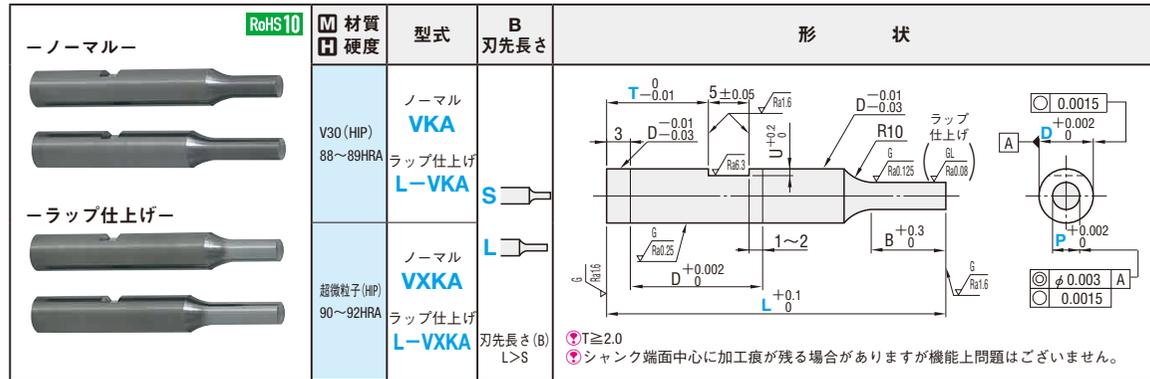
ラップ仕上げ

☎ P.1725



ラップ仕上げ

☎ P.1725



型式		B		L							指定0.001mm単位	0.1mm単位	B	U
Type	刃先長さ	D								min. P max.	T			
ノーマル VKA VXKA	S	3	40	45	50	55	60			1.000~2.990	T ≥ 2.0 ※	8	0.5	
		4	40	45	50	55	60	65	70	1.000~3.990				
		5	40	45	50	55	60	65	70	2.000~4.990				
		6	40	45	50	55	60	65	70	2.000~5.990				
ラップ仕上げ L-VKA L-VXKA	L	3			50	55	60			1.000~2.990	※	13	0.5	
		4			50	55	60	65	70	1.000~3.990				
		5			50	55	60	65	70	2.000~4.990				
		6			50	55	60	65	70	2.000~5.990				

※キー溝不要の場合は、T=Lでご指定ください。
 ◎P>D-0.03の場合、刃先側のD^{-0.03} (逃がし部) はつきません。

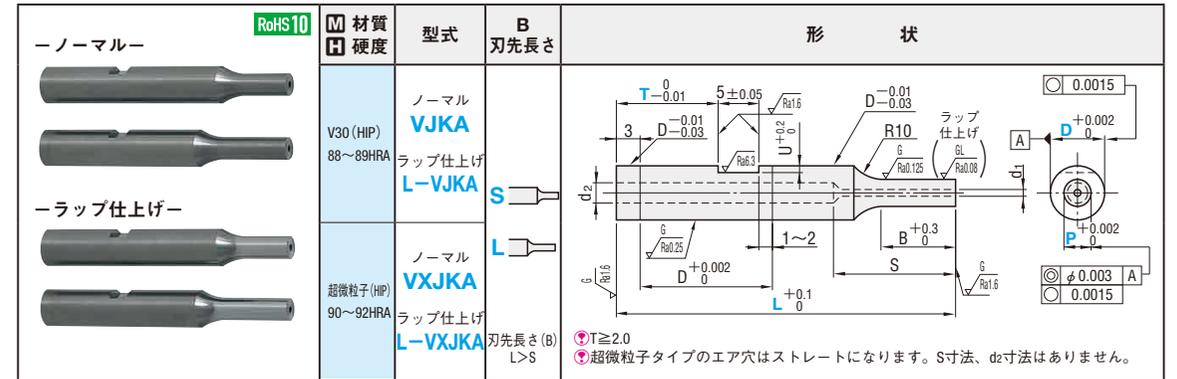
Order 注文例
 型式 - L - P - T
 VKAS 4 - 50 - P1.002 - T15.0

Delivery 出荷日
 5 日日出荷

Alterations 追加加工
 型式 - L(LC) - P(PC) - T - (BC-LKC-UK...etc.)
 VKAS 4 - LC43 - P1.002 - T15.0 - LKC

追加加工	記号	詳細										
刃先	PC	刃先寸法変更 PC ≥ Pmin./2 ≥ 0.500 指定0.001mm単位 <table border="1"> <tr><th>P</th><th>Bmax</th></tr> <tr><td>0.500~0.799</td><td>6</td></tr> <tr><td>0.800~0.999</td><td>8</td></tr> <tr><td>1.000~1.999</td><td>13</td></tr> <tr><td>2.000~</td><td>19</td></tr> </table>	P	Bmax	0.500~0.799	6	0.800~0.999	8	1.000~1.999	13	2.000~	19
	P	Bmax										
	0.500~0.799	6										
	0.800~0.999	8										
1.000~1.999	13											
2.000~	19											
BC	刃先長さ変更 2 ≤ BC ≤ Bmax 指定0.1mm単位 ◎全長Lは刃先長さBC+25mm以上必要です。											
PRC	刃先側端面R加工 0.3 ≤ PRC ≤ 1 指定0.1mm単位 ◎PRC ≤ (P-d1)/2 ◎PCC・GC併用不可											
PCC	刃先側端面C面取り加工 0.3 ≤ PCC ≤ 1 指定0.1mm単位 ◎PCC ≤ (P-d1)/2 ◎PRC・GC併用不可											
GC	20° ≤ GC < 90° 指定1°単位 刃先長さ B ≥ f+2 f = P/2 × tan(90° - GC°) 三角関数の真数表 P.1771 ◎P ≤ 1.00適用不可 ◎LKC・PRC・PCC併用不可 ◎ラップ仕上げ品は先端・エッジ部に丸みがつきます。											

追加加工	記号	詳細						
全長	LC	全長変更 25+B (0) ≤ LC < L 指定0.1mm単位 (LKC併用の場合0.01mm単位指定可) ◎全長-刃先長さが25mm以下の場合、刃先長さは全長-25mmになります。						
	LKC	全長公差 L +0.1 / -0.01 変更 (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)						
キー溝	UK	キー溝深さ変更 ◎D3適用不可 <table border="1"> <tr><th>D</th><th>UK</th></tr> <tr><td>4・5</td><td>0.7</td></tr> <tr><td>6</td><td>1.2</td></tr> </table>	D	UK	4・5	0.7	6	1.2
	D	UK						
4・5	0.7							
6	1.2							
シャンク部	SKC	シャンク部フラット面加工 (1面) P ≤ D-1.2 (加工幅0.5) <table border="1"> <tr><th>D</th><th>加工幅</th></tr> <tr><td>4・5</td><td>0.5</td></tr> <tr><td>6</td><td>0.5</td></tr> </table>	D	加工幅	4・5	0.5	6	0.5
	D	加工幅						
4・5	0.5							
6	0.5							
NDC	導入部無し ℓ = 3 ⇒ ℓ = 0							

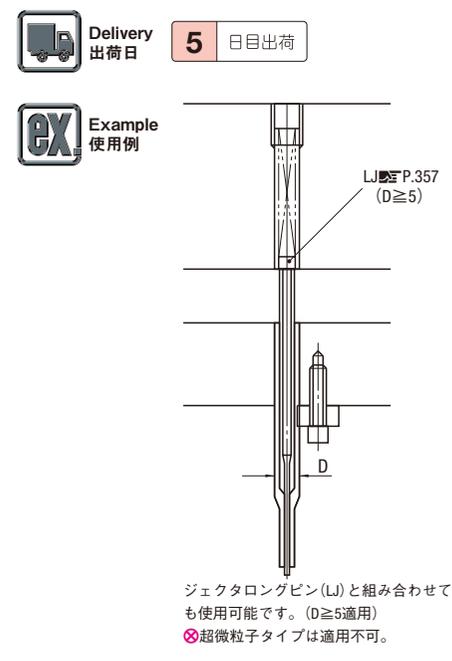


型式		B		L							指定0.001mm単位	0.1mm単位	B	d1	S	d2	U	
Type	刃先長さ	D								min. P max.	T							
ノーマル VJKA VXJKA	S	4	40	45	50	55	60			1.500~3.990	T ≥ 2.0 ※	8	0.5	20	1.2	2.1	2.6	1.0
		5	(40)	45	50	55	60	65	70	2.000~4.990								
		6	(40)	45	50	55	60	65	70	2.000~5.990								
		ラップ仕上げ L-VJKA L-VXJKA	L	4			50	55	60									
5				50	55	60	65	70	2.000~4.990									
6				50	55	60	65	70	2.000~5.990									

※キー溝不要の場合は、T=Lでご指定ください。
 ◎L(40) ... S=17 全長が(40)の場合、S寸法は17mmになります。
 ◎P>D-0.03の場合、刃先側のD^{-0.03} (逃がし部) はつきません。
 ◎超微粒子タイプのエア穴はストレートになります。
 S寸法、d2寸法はありません。

Order 注文例
 型式 - L - P - T
 VJKAL 5 - 55 - P2.500 - T20.0

Delivery 出荷日
 5 日日出荷



Alterations 追加加工
 型式 - L(LC-LC) - P(PC) - T - (BC-LKC-UK...etc.)
 VJKAL 5 - 55 - P2.500 - T20.0 - BC10

追加加工	記号	詳細						
刃先	PC	刃先寸法変更 PC ≥ Pmin 指定0.001mm単位 <table border="1"> <tr><th>D</th><th>PCmin</th></tr> <tr><td>5</td><td>1.800</td></tr> <tr><td>6</td><td>1.800</td></tr> </table>	D	PCmin	5	1.800	6	1.800
	D	PCmin						
	5	1.800						
	6	1.800						
BC	刃先長さ変更 2 ≤ BC < B 指定0.1mm単位							
PRC	刃先側端面R加工 0.3 ≤ PRC ≤ 1 指定0.1mm単位 ◎PRC ≤ (P-d1)/2 ◎PCC併用不可							
PCC	刃先側端面C面取り加工 0.3 ≤ PCC ≤ 1 指定0.1mm単位 ◎PCC ≤ (P-d1)/2 ◎PRC併用不可							
全長	LC	全長変更 LC < L 指定0.1mm単位 (LKC併用の場合0.01mm単位指定可) ◎B寸法とS寸法は(L-LC)分短くなります。						
	LCX	刃先長さBを変えずに全長変更 25+B (BC) ≤ LCX < L 指定0.1mm単位 ◎全長-刃先長さが25mm以下の場合、刃先長さは全長-25mmになります。 (LKC併用の場合0.01mm単位指定可) ◎V30適用不可						
	LKC	全長公差 L +0.1 / -0.01 変更 (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)						
キー溝	UK	キー溝深さ変更 ◎V30適用不可 <table border="1"> <tr><th>D</th><th>UK</th></tr> <tr><td>4・5</td><td>0.7</td></tr> <tr><td>6</td><td>1.2</td></tr> </table>	D	UK	4・5	0.7	6	1.2
	D	UK						
4・5	0.7							
6	1.2							
シャンク部	SKC	シャンク部フラット面加工 (1面) P ≤ D-1.2 (加工幅0.5) <table border="1"> <tr><th>D</th><th>加工幅</th></tr> <tr><td>4・5</td><td>0.5</td></tr> <tr><td>6</td><td>0.5</td></tr> </table>	D	加工幅	4・5	0.5	6	0.5
	D	加工幅						
4・5	0.5							
6	0.5							
NDC	導入部無し ℓ = 3 ⇒ ℓ = 0							

ハ精密
チダイ