

		RoHS10		刃先形状	刃先形状	刃先形状
				D	R	E
				$\varnothing P \geq W$	$\varnothing P \geq W$ $\varnothing 0.15 \leq R < \frac{W}{2}$	$\varnothing P > W$
材質 硬度	刃先寸法 P・W	標準一				
V30 (HIP) 88~89HRA	P・W 2.000~20.000	<div> <div>D VZPCD</div> <div>R VZPCR</div> <div>E VZPCE</div> </div>				
V30 (HIP) 88~89HRA	P・W 12.000~20.000	<div> <div>D VZMCD</div> <div>R VZMCR</div> <div>E VZMCE</div> </div>				
V30 (HIP) 88~89HRA	P・W 2.000~20.000	<div> <div>D VZKCD</div> <div>R VZKCR</div> <div>E VZKCE</div> </div>				
V30 (HIP) 88~89HRA	P・W 2.000~16.000	<div> <div>D VZFC</div> <div>R VZFCR</div> <div>E VZFCE</div> </div>				
V30 (HIP) 88~89HRA	P・W 2.000~16.000	<div> <div>D VZWCD</div> <div>R VZWCR</div> <div>E VZWCE</div> </div>				

型式		L	W	P	2.000	5.001	10.001	16.001	T 0.1mm単位	U
Type	刃先形状				5.000	10.000	16.000	20.000		
VZPC VZKC VZFC VZWC	D R E	40	2.000~ 3.000	○	○	○		T≥2	1.0	
			3.001~ 4.000	○	○	○	●			
			4.001~ 5.000	○	○	○	●			
			5.001~ 6.000		○	○	●			
		50	6.001~ 8.000		○	○	●			1.5
			60	8.001~10.000		○	○			
		70	10.001~16.000			○	●			
			16.001~20.000				●			

型式	Type	刃先形状	L	W	P	12.000 16.000	16.001 20.000	M	(a)
VZMC	D R E	D R E	40	12.000~13.000	12.000~13.000	○	○	8	20
			50	13.001~16.000	13.001~16.000	○	○		
			60	16.001~20.000	16.001~20.000	○	○		
			70	16.001~20.000	16.001~20.000	○	○		

Order  
注文例

型式	L	指定0.001mm単位	指定0.1mm単位	K・F・WF
VZPCD	60	P14.280	W9.280	K0 F0 WF0
VZMCR	60	P15.000	W12.000	
VZKCR	60	P14.280	W9.280	
VZFCE	60	P10.000	W5.500	
VZWCE	60	P12.010	W8.050	

Delivery  
出荷日

10 日日出荷

Alterations  
追加加工

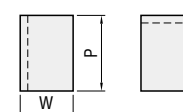
型式	L(LC)	P	W	R(Rのみ)	T	K・F・WF	(HC・TC・LKC...etc.)
VZPCD	LC65.5	P5.80	W5.20				LKC

追加加工	記号	詳細
全長	LC	全長変更 20≤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 L +0.1 -0.1 変更 (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)
キー溝部	WK	キー溝対称位置追加 追加するキー溝の位置は、ご指定のキー溝位置の 対称位置となります。 W - {2×U(UK)} ≥ 2 (K0) P - {2×U(UK)} ≥ 2 (K90) ⚡UK併用可
	UK	キー溝深さ変更 0.5≤UK≤U+0.2 指定0.1mm単位 W(P) - UK ≥ 2 ⚡WK併用可

追加加工	記号	詳細
フランジ部	HC	フランジ幅変更 0≤HC<1.5 指定0.1mm単位
	TC	フランジ厚変更 2≤TC<5 指定0.1mm単位 ⚡全長Lは(5-TC)分短くなります。 ⚡LC併用の場合、全長はLCと同寸法です。
	FK	フランジ頭部逃げ加工 フランジ折損防止のためフランジ頭部に面取り加工 を施します。
タップ部	MC	タップ径変更 M8→M6に変更します。 ⚡(a)寸法はM×2+4mm(参考値)となります。
その他	PHM	シャンク公差変更 P・W +0.003 -0.003
	CCN	シャンク部C面加工(4カ所) 5≤CCN≤L(LC) 指定1mm単位 ⚡刃先形状のみ適用 ⚡フランジ付のフランジ側はCCN-T(TC)となります。

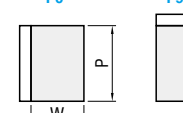
■キー溝位置：K指定

K0 K90



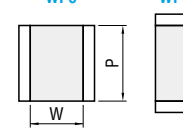
■片フランジ位置：F指定

F0 F90



■両フランジ位置：WF指定

WF0 WF90



⚡刃先形状 E はF0・WF0のみ指定可

⚡F90・WF90の場合、H寸法は次の範囲内で指定可

⚡刃先形状 D : H=W

⚡刃先形状 R : 2≤W-2R-1 H=W-2R-1

⚡フランジタイプ(片フランジ・両フランジ共)のR・E形状は、フランジ側に片側0.5mmのストレート部ができます。

