

-ノーマル-		RoHS10		シャンク径 D	材質 H	公差 B	型式 Type	刃先形状 刃先長さ	刃先形状は下記A D R E Gより選択								
					V30(HIP) 88~89HRA		ノーマル G-WP	S									
				D ^{+0.005} ₀			TiCNコーティング GH-WP										
					超微粒子 90~92HRA		ノーマル G-WXP (D3~6)	L									
							TiCNコーティング GH-WXP (D3~6)										
刃先形状		刃先形状		刃先形状		刃先形状		刃先形状		刃先形状		刃先形状					
A		D		R		E		G									
 $D=3 \sim 6 \text{ のとき } a=\frac{D}{2}-0.5-0.01$		 $P \geq W$ $K=\sqrt{(P-2R)^2+(W-2R)^2+2R}$ $0.15 \leq R < \frac{W}{2}$		 $P>W$ $K=\sqrt{P^2+W^2}$		 $P>W$		 $P>W$									
型式				指定0.001mm単位※				指定0.01mm単位									
Type	刃先形状	刃先長さ	D	L				A				D R E G					
				min. P max.				P·Kmax.	W max.	P·Wmin.	R						
ノーマル G-WP	A	S	3	40	50	60	70	1.000 ~ 1.800	—	—	—	0.15 W 2 未満 Rのみ	5 7 8 9 11 13 16 19 25 19				
			4	40	50	60	70	1.000 ~ 2.800	3.97	2.80	1.50						
			5	40	50	60	70	2.000 ~ 3.800	4.97	3.80	1.50						
			6	40	50	60	70	2.000 ~ 4.800	5.97	4.80	1.50						
			8	(40)	50	60	70	80	3.000 ~ 5.800	7.97	5.80	2.00					
			10	(40)	50	60	70	80	3.000 ~ 7.800	9.97	7.80	2.50					
			13	(40)	50	60	70	80	6.000 ~ 10.800	12.97	10.80	3.00					
			16	(40)	50	60	70	80	10.000 ~ 13.800	15.97	13.80	4.00					
G-WXP (D3~6)	D	L	3	50	60	70		1.000 ~ 1.800	—	—	—						
			4	50	60	70		1.000 ~ 2.800	3.97	2.80	2.00						
			5	50	60	70		2.000 ~ 3.800	4.97	3.80	2.00						
			6	50	60	70		2.000 ~ 4.800	5.97	4.80	2.00						
			8	50	60	70	80	3.000 ~ 5.800	7.97	5.80	2.50						
			10	50	60	70	80	3.000 ~ 7.800	9.97	7.80	2.50						
			13	50	60	70	80	6.000 ~ 10.800	12.97	10.80	3.00						
			16	50	60	70	80	10.000 ~ 13.800	15.97	13.80	4.00						
※P寸指定単位…コーティング処理は0.01mm単位になります。(PKC追加工使用の場合、0.001mm単位指定可)																	
※L(40)…B=8 全長が(40)の場合、刃先長さは一律8mmになります。																	
※D R E G>D-0.05…l=0 刃先形状 R E GでD-K>D-0.05の場合、D=0.01(導入部)はつきません。																	
※D=3~6…a=0.5 D=8~16…a=1 D寸法が3~6のとき、a部は0.5mmになります。																	

Order
注文例
G-WPAS 10 - 60 - P7.70

Delivery
出荷日
ノーマル
2 日目出荷
D R E G
5 日目出荷
ストーク A
5 日目出荷
ストーク B

■TiCNコーティング
A D R E G
5 日目出荷
8 日目出荷
ストーク C

Alterations
追加工
G-WPAS 8 - 50 - PC2.950

追加工	記号	刃先形状	
		(A)	D R E G
PC	WC	刃先寸法変更 PC \geq Pmin./2 指定0.001mm単位 ※コーティング処理指定 PC \geq Pmin./2 \geq 1.00 ※コーティング処理D3-4 適用不可	刃先寸法変更 PC \geq Wmin. $\times\frac{2}{3}\geq$ 1.00 指定0.01mm単位 (PKC併用の場合 0.001mm単位指定可)
BC		刃先長変更 2 \leq BC \leq Bmax. 指定0.1mm単位 ※全長は刃先長さBC+25mm以上必要です。	刃先長変更 2 \leq BC \leq Bmax. 指定0.1mm単位 ※全長は刃先長さBC+30mm以上必要です。
SC		刃先ラップ仕上げ 刃先粗さ変更 ※コーティング前の母材を仕上げます。	
PRC	± 0.05	刃先側端面加工 0.3 \leq PRC \leq 1 指定0.1mm単位 ※PRC \leq (P-0.2)/2 ※PCC・GC併用不可	
PCC	± 0.05	刃先側端面C面取り加工 0.3 \leq PCC \leq 1 指定0.1mm単位 ※PCC \leq (P-0.2)/2 ※PRC・GC併用不可	
GC		20 \leq GC $<$ 90° 指定1単位 刃先長さB \geq f+2 f=P/2 \times tan(90°-GC°) 三角関数の真数表参照P.1771 ※SC併用時は先端・エッジに丸みがつきます。 ※P \leq 1.000適用不可 ※LKC・LKZ・LCT・LMT・PRC・PCC併用不可	
PKC		刃先公差変更 ノーマル P ± 0.005 \leftrightarrow P ± 0.003 TiCNコーティング P ± 0.01 \leftrightarrow P ± 0.005 ※TiCNコーティングは適用不可	刃先公差変更 (P-W寸法0.001mm単位指定可) P-W ± 0.01 \leftrightarrow P ± 0.005 ※TiCNコーティング適用不可
PKV		刃先公差変更 ノーマル P ± 0.005 \leftrightarrow P ± 0.002 TiCNコーティング P ± 0.01 \leftrightarrow P ± 0.005 ※P寸法指定単位は変わりません。	刃先公差変更 P-W ± 0.01 \leftrightarrow P ± 0.005 ※TiCNコーティング適用不可 ※P寸法指定単位は変わりません。

シャンク部	記号	刃先形状
SKF		シャンク部寸法指定 フラット面加工(1面) SKF ± 0.01 A P ≤ 2 (SKF-0.1) W ≤ 2 (SKF-0.1) 指定0.1mm単位 0.3 \leq SKF \leq D/2-0.1 ※WKC併用不可
NDC		導入部無し l=3 \leftrightarrow l=0