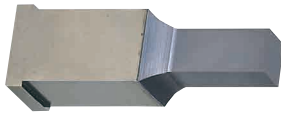


-TiCNコーティング-



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B部ですが、シャック部にも10mm程度ごく薄いコーティング層が形成されます。

刃先形状

D

$W \leq P \leq W \times 2$
 $R=0$ 指定可

刃先形状

R

$W \leq P \leq W \times 2$
 $0.15 \leq R < W/2$
 指定0.01mm単位

刃先形状

E

$W \leq P \leq W \times 2$

刃先形状

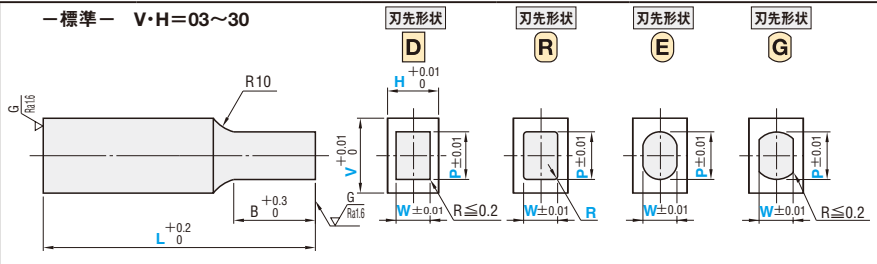
G

$W < P \leq W \times 2$

*P=W, W=Hの場合も、刃先公差はP・Wの公差となります。
 *刃先端面の研磨はコーティング前に行なっております。

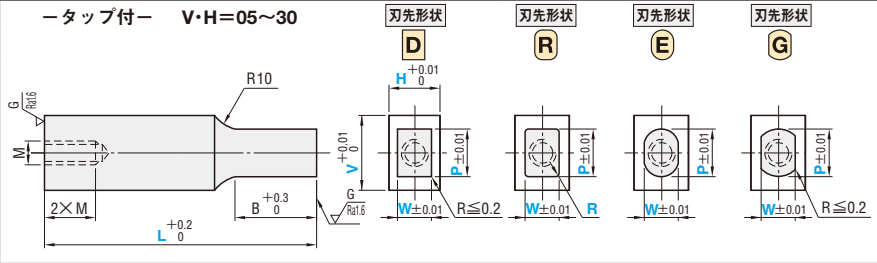
材質 硬度	型式	
	Type	刃先形状 刃先長さ ^B
SKH51相当 61~64HRC	H-HSP	D R E G S L 刃先長さ(B) L>S
粉末ハイス鋼 64~67HRC	H-PHP	

-標準- V・H=03~30



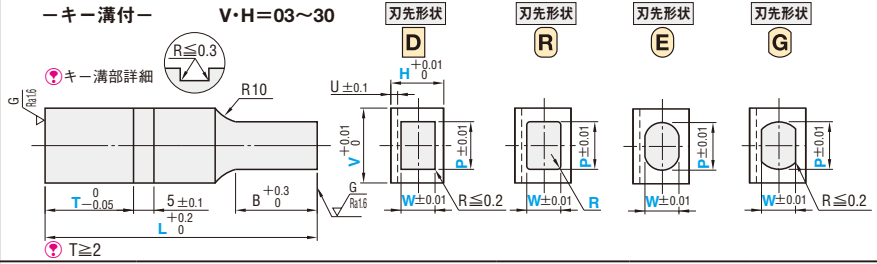
材質 硬度	型式	
	Type	刃先形状 刃先長さ ^B
SKH51相当 61~64HRC	H-HSM	D R E G S L 刃先長さ(B) L>S
粉末ハイス鋼 64~67HRC	H-PHM	

-タップ付- V・H=05~30



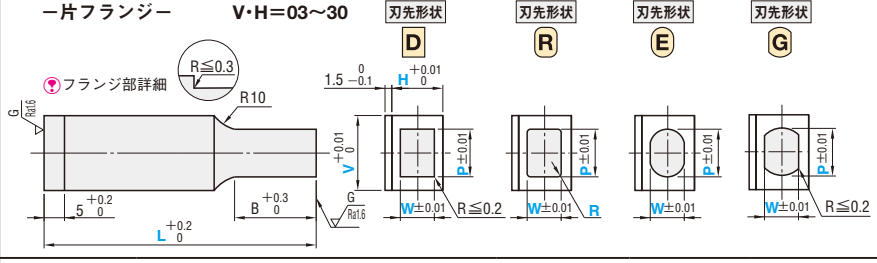
材質 硬度	型式	
	Type	刃先形状 刃先長さ ^B
SKH51相当 61~64HRC	H-HSK	D R E G S L 刃先長さ(B) L>S
粉末ハイス鋼 64~67HRC	H-PHK	

-キー溝付- V・H=03~30



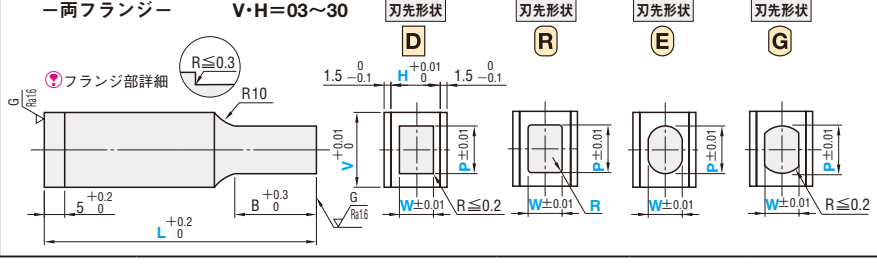
材質 硬度	型式	
	Type	刃先形状 刃先長さ ^B
SKH51相当 61~64HRC	H-HSF	D R E G S L 刃先長さ(B) L>S
粉末ハイス鋼 64~67HRC	H-PHF	

-片フランジ- V・H=03~30



材質 硬度	型式	
	Type	刃先形状 刃先長さ ^B
SKH51相当 61~64HRC	H-HSW	D R E G S L 刃先長さ(B) L>S
粉末ハイス鋼 64~67HRC	H-PHW	

-両フランジ- V・H=03~30



■キー溝位置：K指定

■片フランジ位置：F指定

■両フランジ位置：WF指定

