

P840 (追加工)

追加工欄に注釈を一文追加



Alterations
追加工



Catalog No. — **P** — **B** — **L** — (KC・KD・RC・MC)

FTLNNA12 — P14.2 — B15.1 L10 — RC60
FLNTA10 — P12.1 — B10.5 — L8 — RC120

	廻り止め位置変更	廻り止め加工	先端部角度変更	ねじ元ニゲ加工
Alterations	0°			
Code	KC	KD	RC	NNC
Spec.	規格位置を0°とし90°移動した位置に廻り止め一面加工を行います。 ①ダイヤ形状のみ適用。	一面加工を行います。 ①丸形状のみ適用。	先端角度を変更します。 選択 60°・90°・120° 指定方法 RC60	ねじ元にニゲを加工します。 ⊗止めねじタイプは適用不可 ⊗ディコート [®] TiCN処理適用不可
¥/1Code	200	200	200	100

<訂正用>

ねじ元にニゲを加工します。
⊗止めねじタイプは適用不可
⊗ディコート[®]TiCN処理適用不可