

P.1-122 <追加工>

SC・WSC追加工価格の訂正

Alteration 追加工 型式 - L - B - S - (DKC...etc.) SFAL30 - 300 - B30 - S40 - DKC

追加工詳細 P.97

Alterations	Code	Spec.	¥/1Code
	SC	1箇所スナバ溝追加 [指定方法] SC5 [適用条件] D=6以上適用 SC=指定1mm単位 ① SC+ℓ ₁ ≤ L ② SC=0またはSC ≥ 1 ③ WSCとの併用不可	400
	WSC	2箇所目のスナバ溝追加 [指定方法] WSC15 WSC(X)=指定1mm単位 ① WSC+X+ℓ ₁ × 2 < L ② WSC(X)=0またはWSC(X) ≥ 1 ③ 同一平面上での加工不可 ④ SCとの併用不可	800
	FC	1箇所平面取り追加 [指定方法] FC10-E8 FC,E=指定1mm単位 ① FC ≤ 3×D ② 1.5×D < FCの場合、FC ≤ L/2 ③ E=0またはE ≥ 2 ④ WFCとの併用不可	200
	WFC	2箇所平面取り追加 [指定方法] WFC10-A8-E20 WFC,A,E=指定1mm単位 ① WFC ≤ 3×D ② 1.5×D < WFCの場合、2WFC ≤ L/2 ③ A(E)=0またはA(E) ≥ 2 ④ 同一平面上での加工不可、FCとの併用不可	400

Alterations	Code	Spec.	¥/1Code
	DKC	外径公差h5に変更 [指定方法] DKC [適用条件] ① 精密タイプ・D公差B・低温黒色クロムメッキは適用外	400
	RC	90度平面取り1箇所追加 [指定方法] RC10 [適用条件] D=10以上適用 ① WRCとの併用不可	300
	WRC	90度平面取り2箇所追加 [指定方法] WRC10-Y10 [適用条件] D=10以上適用 ① RCとの併用不可 ② 同一平面上での加工不可	600

- ① 追加工詳細については、追加工概要を参照ください。 P.97
- ② 複数の追加工を選択の場合、加工部の位置関係は2mm以上の間隔が必要です。 P.98
- ③ 追加工による硬度低下の可能性あります。 P.96参照

<訂正用>

400
800