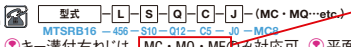


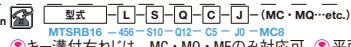
赤枠内の表記加工をそれぞれ追加



① キー溝付右ねじは、MC・MQ・MEのみ対応可 ② 平面取追加加工、二面幅追加加工、四角取追加加工、キー溝追加加工をそれぞれ組み合わせさせた場合、位相関係は任意となります。

Alterations	平面取追加加工	止め輪溝追加加工	二面幅追加加工	並目タップ穴追加加工	おねじ追加加工 ヘアリングナット用	四角取追加加工	キー溝追加加工
Code	FC(Q部) FE(E部)	AE(E部)	SC(Q部) SE(E部)	MC(左端面) MQ(Q部)・ME(E部)	BQ(Q部)	ZQ(Q部) ZE(E部)	KQ(Q部)
Spec.	FC, FE, FW, FY = 指定0.5mm単位 FC=Q部に加工 FE=E部に加工 ①片端2段タイプにFCは適応不可	AE=指定0.1mm単位 AE≤S+T-m-n加工限度値 指定方法 AE13.3 AE=E部に加工	SC, SE, SW, SY = 指定1mm単位 SC=Q部に加工 SE=E部に加工 ①片端2段タイプにSCは適応不可	MC=左端面加工 MQ=Q部に加工 ME=E部に加工 指定方法 MQ24 D・φ・E・MC・MQ・ME(選択範囲) 5・6 3 7・8 3・4 9・10 3・4・5 11・12 3・4・5・6 13~15 3・4・5・6・8・10 16~24 3・4・5・6・8・10・12・16 25~30 3・4・5・6・8・10・12・16 31~39 3・4・5・6・8・10・12・16・20 40・50 3・4・5・6・8・10・12・16・20・24・30 ①E E MC (選択範囲) 9 5 10 11 3 4 12 13 3 5 14 15 3 6 16~18 3 8 19 20 3 10 21~25 3 12 26~31 3 16 32~40 3 20 ②E=3・4適用不可 ③キー溝付右ねじはE≤8適用不可	④BQ≤M×3 ⑤BQ≤Pitch×3 ⑥BQ≤S-T-Pitch×3 指定方法 BQ20 BQ=Q部に加工 Q M×Pitch 6 M6×0.75 8 M8×1.0 10 M10×1.0 12 M12×1.0 14 M14×1.0 15 M15×1.0 16 M17×1.0 20 M20×1.0 25 M25×1.5 30 M30×1.5 35 M35×1.5 40 M40×1.5 ⑦Q=7・9・16適用不可	WA=指定1mm単位 ZQ=Q部に加工 ZE=E部に加工 指定方法 ZQ15-W10-A10 ⑧キー溝は、タングステン加工の併用(加工条件: P702参照) ⑨SA=20 ⑩ZQ=0で指定 ZE=Eで指定 ZQ=0 W 1mm指定 6 7 5 8 9 7 10 8 12 9 10 14 15 10 11 12 16 11 12 13 17 12 14 20 14 15 16 25 17 20 30 21 24 35 25 28 40 29 30 ZE=E W 1mm指定 6~10 5~8 11~14 8~10 15~19 10~14 20~25 14~20 26~30 19~24 31~35 22~28 36~40 26~30 (E/2), 2≦W ⑧ZE>W Eの約半値、Wの約半値を指定可 ⑨片端2段タイプにZQは適応不可	KQ, C=指定1mm単位 KQ=Q部に加工 ⑪C≤60 ⑫T-C-KQ≥2 ⑬KQ≥2 指定方法 KQ8-C10 KQ=Cのとき、軸端側のキー溝R部はストレートになります。
① Code	200	400	400	200	200	800	400

<訂正用>



① キー溝付右ねじは、MC・MQ・MEのみ対応可 ② 平面取追加加工、二面幅追加加工、四角取追加加工、キー溝追加加工をそれぞれ組み合わせさせた場合、位相関係は任意となります。

Alterations	平面取追加加工	止め輪溝追加加工	二面幅追加加工	並目タップ穴追加加工	おねじ追加加工 ヘアリングナット用	四角取追加加工	キー溝追加加工
Code	FC(Q部) FE(E部)	AE(E部)	SC(Q部) SE(E部)	MC(左端面) MQ(Q部)・ME(E部)	BQ(Q部)	ZQ(Q部) ZE(E部)	KQ(Q部)
Spec.	FC, FE, FW, FY = 指定0.5mm単位 FC=Q部に加工 FE=E部に加工 ①片端2段タイプにFCは適応不可	AE=指定0.1mm単位 AE≤S+T-m-n加工限度値 指定方法 AE13.3 AE=E部に加工	SC, SE, SW, SY = 指定1mm単位 SC=Q部に加工 SE=E部に加工 ①片端2段タイプにSCは適応不可	MC=左端面加工 MQ=Q部に加工 ME=E部に加工 指定方法 MQ24 D・φ・E・MC・MQ・ME(選択範囲) 5・6 3 7・8 3・4 9・10 3・4・5 11~12 3・4・5・6 13~15 3・4・5・6・8 16~24 3・4・5・6・8・10 25~30 3・4・5・6・8・10・12・16 31~39 3・4・5・6・8・10・12・16・20 40・50 3・4・5・6・8・10・12・16・20・24・30 ①E E MC (選択範囲) 9 5 10 11 3 4 12 13 3 5 14 15 3 6 16~18 3 8 19 20 3 10 21~25 3 12 26~31 3 16 32~40 3 20 ②E=3・4適用不可 ③キー溝付右ねじはE≤8適用不可	④BQ≤M×3 ⑤BQ≤Pitch×3 ⑥BQ≤S-T-Pitch×3 指定方法 BQ20 BQ=Q部に加工 Q M×Pitch 6 M6×0.75 8 M8×1.0 10 M10×1.0 12 M12×1.0 14 M14×1.0 15 M15×1.0 16 M17×1.0 20 M20×1.0 25 M25×1.5 30 M30×1.5 35 M35×1.5 40 M40×1.5 ⑦Q=7・9・16適用不可	WA=指定1mm単位 ZQ=Q部に加工 ZE=E部に加工 指定方法 ZQ15-W10-A10 ⑧キー溝は、タングステン加工の併用(加工条件: P702参照) ⑨SA=20 ⑩ZQ=0で指定 ZE=Eで指定 ZQ=0 W 1mm指定 6 7 5 8 9 7 10 8 12 9 10 14 15 10 11 12 16 11 12 13 17 12 14 20 14 15 16 25 17 20 30 21 24 35 25 28 40 29 30 ZE=E W 1mm指定 6~10 5~8 11~14 8~10 15~19 10~14 20~25 14~20 26~30 19~24 31~35 22~28 36~40 26~30 (E/2), 2≦W ⑧ZE>W Eの約半値、Wの約半値を指定可 ⑨片端2段タイプにZQは適応不可	KQ, C=指定1mm単位 KQ=Q部に加工 ⑪C≤60 ⑫T-C-KQ≥2 ⑬KQ≥2 指定方法 KQ8-C10 KQ=Cのとき、軸端側のキー溝R部はストレートになります。
① Code	200	400	400	200	200	800	400