

P. 1 -1854 <追加加工 SPEC >

文言修正

Alterations	Code	Spec.	¥/1Code	
側面タップ穴追加加工 	TP	側面タップ穴加工します。 指定方法 TP10-P10 ♣ TP, Pは1mm単位指定 ♣ おねじの場合、 $TP \geq (2+MA/2)$ めねじの場合、 $TP \geq M \times 2 + MA/2$ ♣ $P \leq L - TP - M(N) \times 2 - MA/2$ ♣ P=0の時タップ穴は1つとなります。	タップ径MA (タップ深さは $MA \times 1.5$) B MA 8~10 M3 12~20 M4 25~30 M5	400
2側面タップ穴追加加工 	WTP	TPと90度対面に側面タップ穴加工します。 指定方法 WTP10-K10 ♣ WTP, Kは1mm単位指定 ♣ $WTP \geq (M \times 2 + M/2)$ ♣ $K \leq (L - WTP - M(N) \times 2 - M(N)/2)$ ♣ K=0の時タップ穴は1つとなります。 ♣ TPと同位置に指定の場合、タップ穴同士が干渉する場合があります。 ♣ WTPはTPご利用時のみ適用 ♣ 片端おねじ片端めねじはめねじ端面からWTP→Kの順番となります。	タップ径NA (タップ深さは $NA \times 1.5$) B NA 8~10 M3 12~20 M4 25~30 M5	300

<訂正用>

Alterations	Code	Spec.	¥/1Code	
側面タップ穴追加加工 	TP	側面タップ穴加工します。 指定方法 TP10-P10 ♣ TP, Pは1mm単位指定 ♣ おねじの場合、 $TP \geq (2+MA/2)$ めねじの場合、 $TP \geq M \times 2 + MA/2$ ♣ $P \leq L - TP - M(N) \times 2 - MA/2$ ♣ P=0の時タップ穴は1つとなります。	タップ径MA (タップ深さは $MA \times 1.5$) B MA 8~10 M3 12~20 M4 25~30 M5	400
2側面タップ穴追加加工 	WTP	TPと90度対面に側面タップ穴加工します。 指定方法 WTP10-K10 ♣ WTP, Kは1mm単位指定 ♣ $WTP \geq (M \times 2 + M/2)$ ♣ $K \leq (L - WTP - M(N) \times 2 - M(N)/2)$ ♣ K=0の時タップ穴は1つとなります。 ♣ TPと同位置に指定の場合、タップ穴同士が干渉する場合があります。 ♣ WTPはTPご利用時のみ適用 ♣ 片端おねじ片端めねじはめねじ端面からWTP→Kの順番となります。	タップ径NA (タップ深さは $NA \times 1.5$) B NA 8~10 M3 12~20 M4 25~30 M5	300