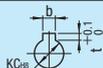


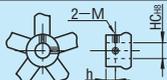
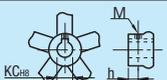
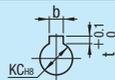
追加工 Spec. 部の表より、KC 20 に関する情報を削除

加工	H8穴(寸法フリー指定)+キー溝+タップ穴加工	角穴加工(寸法フリー指定)																																																																																	
																																																																																			
	KC	SC																																																																																	
目タツ	<p>ハブ中心にH8穴とキー溝及びキー止め用タップ穴を加工します。 KC=選択 指定方法 KC15</p> 	<p>ハブ中心に角穴を加工します。 SC=指定1mm単位 指定方法 SC12</p>																																																																																	
(単位)	<table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>KC(H8)</th> <th>M</th> <th>h</th> <th>KC(H8)</th> <th>寸法</th> <th>許容差</th> <th>t</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>80</td> <td>10~11~12</td> <td></td> <td></td> <td>10</td> <td>3</td> <td>±0.0125</td> <td>1.4</td> </tr> <tr> <td>100</td> <td>10~11~12</td> <td>6</td> <td></td> <td>11~12</td> <td>4</td> <td></td> <td>1.8</td> </tr> <tr> <td>125</td> <td>12~14</td> <td>5</td> <td></td> <td>14~17</td> <td>5</td> <td>±0.0150</td> <td>2.3</td> </tr> <tr> <td>140</td> <td>14~15~16</td> <td></td> <td></td> <td>18</td> <td>6</td> <td></td> <td>2.8</td> </tr> <tr> <td>160</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>200-250</td> <td>16~17~18</td> <td>6</td> <td>10</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	D	KC(H8)	M	h	KC(H8)	寸法	許容差	t	80	10~11~12			10	3	±0.0125	1.4	100	10~11~12	6		11~12	4		1.8	125	12~14	5		14~17	5	±0.0150	2.3	140	14~15~16			18	6		2.8	160								200-250	16~17~18	6	10					<table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>SC</th> <th>SC</th> <th>公差</th> <th>c</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>80~100</td> <td>10~12</td> <td>10~14</td> <td>+0.1 0</td> <td>0.5</td> </tr> <tr> <td>125</td> <td>10~14</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>140~160</td> <td>10~17</td> <td>15~20</td> <td>+0.15 0</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>200~250</td> <td>10~20</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	D	SC	SC	公差	c	80~100	10~12	10~14	+0.1 0	0.5	125	10~14				140~160	10~17	15~20	+0.15 0	1	200~250	10~20			
D	KC(H8)	M	h	KC(H8)	寸法	許容差	t																																																																												
80	10~11~12			10	3	±0.0125	1.4																																																																												
100	10~11~12	6		11~12	4		1.8																																																																												
125	12~14	5		14~17	5	±0.0150	2.3																																																																												
140	14~15~16			18	6		2.8																																																																												
160																																																																																			
200-250	16~17~18	6	10																																																																																
D	SC	SC	公差	c																																																																															
80~100	10~12	10~14	+0.1 0	0.5																																																																															
125	10~14																																																																																		
140~160	10~17	15~20	+0.15 0	1																																																																															
200~250	10~20																																																																																		
	1,450	1,500																																																																																	
	2,500	2,900																																																																																	

<貼り付け用>

Alteration 追加加工 型式 - (HC・KC・SC) 5 日発送
AHLNAK200 - SC20

- ・軸径(H8)、角穴径の指定ができます。
- ・穴無しタイプのみ適用

Alterations	H8穴(寸法フリー指定)+タップ穴加工	H8穴(寸法フリー指定)+キー溝+タップ穴加工	角穴加工(寸法フリー指定)																																																																																																																				
																																																																																																																							
	HC	KC	SC																																																																																																																				
Code																																																																																																																							
Spec.	<p>ハブ中心にH8穴とセットスクリュー用タップ穴2ヶ所加工します。 HC=指定1mm単位 指定方法 HC16</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>HC(H8)</th> <th>h</th> <th>HC(H8)</th> <th>M(単位)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>80</td> <td>10~15</td> <td></td> <td>10~16</td> <td>5</td> </tr> <tr> <td>100</td> <td>10~16</td> <td>6</td> <td>17~19</td> <td>6</td> </tr> <tr> <td>125</td> <td>12~18</td> <td></td> <td>20~23</td> <td>8</td> </tr> <tr> <td>140</td> <td>14~19</td> <td>8</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>160</td> <td>14~20</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>200-250</td> <td>16~23</td> <td>10</td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	D	HC(H8)	h	HC(H8)	M(単位)	80	10~15		10~16	5	100	10~16	6	17~19	6	125	12~18		20~23	8	140	14~19	8			160	14~20				200-250	16~23	10			<p>ハブ中心にH8穴とキー溝及びキー止め用タップ穴を加工します。 KC=選択 指定方法 KC15</p>  <table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>KC(H8)</th> <th>M</th> <th>h</th> <th>KC(H8)</th> <th>寸法</th> <th>許容差</th> <th>t</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>80</td> <td>10~11~12</td> <td></td> <td></td> <td>10</td> <td>3</td> <td>±0.0125</td> <td>1.4</td> </tr> <tr> <td>100</td> <td>10~11~12</td> <td>6</td> <td></td> <td>11~12</td> <td>4</td> <td></td> <td>1.8</td> </tr> <tr> <td>125</td> <td>12~14</td> <td>5</td> <td></td> <td>14~17</td> <td>5</td> <td>±0.0150</td> <td>2.3</td> </tr> <tr> <td>140</td> <td>14~15~16</td> <td></td> <td></td> <td>18</td> <td>6</td> <td></td> <td>2.8</td> </tr> <tr> <td>160</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>200-250</td> <td>16~17~18</td> <td>6</td> <td>10</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	D	KC(H8)	M	h	KC(H8)	寸法	許容差	t	80	10~11~12			10	3	±0.0125	1.4	100	10~11~12	6		11~12	4		1.8	125	12~14	5		14~17	5	±0.0150	2.3	140	14~15~16			18	6		2.8	160								200-250	16~17~18	6	10					<p>ハブ中心に角穴を加工します。 SC=指定1mm単位 指定方法 SC12</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>SC</th> <th>SC</th> <th>公差</th> <th>C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>80~100</td> <td>10~12</td> <td>10~14</td> <td>+0.1 0</td> <td>0.5</td> </tr> <tr> <td>125</td> <td>10~14</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>140~160</td> <td>10~17</td> <td>15~20</td> <td>+0.15 0</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>200~250</td> <td>10~20</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	D	SC	SC	公差	C	80~100	10~12	10~14	+0.1 0	0.5	125	10~14				140~160	10~17	15~20	+0.15 0	1	200~250	10~20			
D	HC(H8)	h	HC(H8)	M(単位)																																																																																																																			
80	10~15		10~16	5																																																																																																																			
100	10~16	6	17~19	6																																																																																																																			
125	12~18		20~23	8																																																																																																																			
140	14~19	8																																																																																																																					
160	14~20																																																																																																																						
200-250	16~23	10																																																																																																																					
D	KC(H8)	M	h	KC(H8)	寸法	許容差	t																																																																																																																
80	10~11~12			10	3	±0.0125	1.4																																																																																																																
100	10~11~12	6		11~12	4		1.8																																																																																																																
125	12~14	5		14~17	5	±0.0150	2.3																																																																																																																
140	14~15~16			18	6		2.8																																																																																																																
160																																																																																																																							
200-250	16~17~18	6	10																																																																																																																				
D	SC	SC	公差	C																																																																																																																			
80~100	10~12	10~14	+0.1 0	0.5																																																																																																																			
125	10~14																																																																																																																						
140~160	10~17	15~20	+0.15 0	1																																																																																																																			
200~250	10~20																																																																																																																						
¥/1 Code	AHLN・AHLNK AHLNA・AHLNAK	1,350 2,100	1,450 2,500	1,500 2,900																																																																																																																			