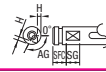





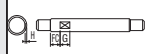
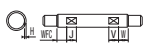

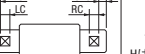


P.849<回転軸追加加工概要>

2面取り追加加工KWCの内容を下記のように訂正いたします。

Alterations	code	指定単位	指定方法例	Spec.	¥/1Code																									
角度指定 2面取り 	SFC	SFC・SG=1mm 単位 AG=15度 単位	SFC10-SG3-AG90	基準面 (0°) の他に任意の角度位置へ平面取りを 追加します。 ※ SG≦50 ◎ L・D2.5は適用不可 ① 他の追加加工と併用する場合、±2°の 位相を生じることがあります。	<table border="1"> <tr><td>D</td><td>H</td></tr> <tr><td>3~5</td><td>0.5</td></tr> <tr><td>6~17</td><td>1</td></tr> <tr><td>18~40</td><td>2</td></tr> <tr><td>50</td><td>3</td></tr> </table>	D	H	3~5	0.5	6~17	1	18~40	2	50	3	500														
D	H																													
3~5	0.5																													
6~17	1																													
18~40	2																													
50	3																													
両端 2面取り (両端段付タイプ以外) 	KWC	KWC=1mm 単位	KWC20	両端に2面取りを追加します。 ※ KWC≦8・m・S-m ① L≦80対応 ◎ 右記記号のD寸以外は適用不可	<table border="1"> <tr><td>D</td><td>W</td><td>D</td><td>W</td></tr> <tr><td>8</td><td>7</td><td>25</td><td>20</td></tr> <tr><td>10</td><td>8</td><td>30</td><td>25</td></tr> <tr><td>12</td><td>9</td><td>35</td><td>30</td></tr> <tr><td>15</td><td>12</td><td>40</td><td>35</td></tr> <tr><td>20</td><td>16</td><td>50</td><td>45</td></tr> </table>	D	W	D	W	8	7	25	20	10	8	30	25	12	9	35	30	15	12	40	35	20	16	50	45	800
D	W	D	W																											
8	7	25	20																											
10	8	30	25																											
12	9	35	30																											
15	12	40	35																											
20	16	50	45																											
両端 2面取り (両端段付タイプ) 	KWC	KWC=1mm 単位	KWC20	両端に2面取りを追加します。 ① KWC≦F・T ② L≦80対応 ◎ P(Q)4以下は適用不可	<table border="1"> <tr><td>P</td><td>Q</td><td>H</td></tr> <tr><td>5</td><td>0.5</td><td></td></tr> <tr><td>8~17</td><td>1</td><td></td></tr> <tr><td>18~40</td><td>2</td><td></td></tr> <tr><td>41~50</td><td>3</td><td></td></tr> </table>	P	Q	H	5	0.5		8~17	1		18~40	2		41~50	3		400									
P	Q	H																												
5	0.5																													
8~17	1																													
18~40	2																													
41~50	3																													
面取り 深さ指定 	WC	WC=0.1mm 単位	WC6.8	面取り部の深さを0.1mm 単位で指定ができます。 ◎ KWC追加がある 場合のみ適用となります。 ※ 右記記号の寸以外は 適用不可	<table border="1"> <tr><td>D</td><td>WC</td><td>D</td><td>WC</td></tr> <tr><td>8</td><td>4.0~6.9</td><td>25</td><td>17.0~19.9</td></tr> <tr><td>10</td><td>5.0~7.9</td><td>30</td><td>19.0~24.0</td></tr> <tr><td>12</td><td>6.0~8.9</td><td>35</td><td>27.0~29.0</td></tr> <tr><td>15</td><td>9.0~11.9</td><td>40</td><td>32.0~34.0</td></tr> <tr><td>20</td><td>13.0~15.9</td><td>50</td><td>42.0~44.0</td></tr> </table>	D	WC	D	WC	8	4.0~6.9	25	17.0~19.9	10	5.0~7.9	30	19.0~24.0	12	6.0~8.9	35	27.0~29.0	15	9.0~11.9	40	32.0~34.0	20	13.0~15.9	50	42.0~44.0	400
D	WC	D	WC																											
8	4.0~6.9	25	17.0~19.9																											
10	5.0~7.9	30	19.0~24.0																											
12	6.0~8.9	35	27.0~29.0																											
15	9.0~11.9	40	32.0~34.0																											
20	13.0~15.9	50	42.0~44.0																											

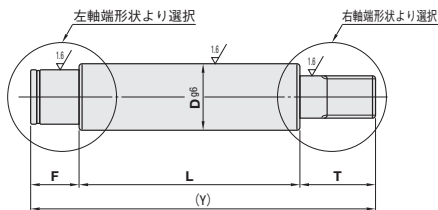
P.894<追加加工>

表内の条件を下記のように訂正いたします。

詳細は 追加加工概要 P.849	平面取り					
	1ヶ所	2ヶ所	角度指定2面取り	段部平面取り	両端2面取り	面取り深さ指定
Alterations						
code	FC	WFC	SFC	PFC・QFC	KWC	WC
指定単位	FC・G=1mm単位	WFC・J・V・W=1mm単位	SFC・SG=1mm単位 AG=15度単位	PFC・LC=1mm単位 QFC・RC=1mm単位	KWC=1mm単位	WC=0.1mm
指定例	FC10-G3	WFC10-J15-W10-V20	SFC10-SG3-AG120	PFC10-LC5	KWC10	WC6.8
条件	H寸はP.849を参照 G・J・V・SG・LC・RC≦70				KWC≦F・T Y≦680対応 P(Q)4以下は適用不可 WCはKWC指定のときのみ可	
¥/1Code	200	300	500	200	400	400

P.905<外形図>

先端形状H・Jに関する注釈を追記しました。



- ① (Y)寸法は (Y)≦D×50が必要となります。
- ② 片軸端のみ加工したい場合、不要側はA形状を選択してください。
- ③ L寸法がめねじの下穴深さ以下の場合、下穴貫通になることがあります。
- ④ Fタイプに止め輪は付属しません。
- ⑤ H・Jの加工は左右対称ではありません。
- ⑥ H・Jの加工は他追加加工と位相が合わない場合があります。