

- ① 収納ハンドルの追加加工HCでD寸100・125・160のHC数値とHC上限の数値訂正
- ② クランクハンドルの注釈の訂正

Alteration 追加工 型式 (HC・KC・SC) PHSLN125 SC10 5 日発送

Alterations	H8穴+タップ穴加工	H8穴+キー溝+タップ穴加工	角穴加工																																																																																										
Code	HC	KC	SC																																																																																										
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) M(並目)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>80</td><td>6~12</td><td>6</td><td>6~9 4</td></tr> <tr><td>100</td><td>6~15</td><td>7</td><td>10~16 5</td></tr> <tr><td>125</td><td>6~16</td><td>7</td><td>17~19 6</td></tr> <tr><td>140</td><td>6~22</td><td>8</td><td>20~25 8</td></tr> <tr><td>160</td><td>6~25</td><td>8</td><td></td></tr> </tbody> </table>	D	HC(H8)	h	HC(H8) M(並目)	80	6~12	6	6~9 4	100	6~15	7	10~16 5	125	6~16	7	17~19 6	140	6~22	8	20~25 8	160	6~25	8		<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</td><td>5</td><td>6</td><td>10</td><td>3</td><td>±0.0125</td><td>1.4</td></tr> <tr><td>100</td><td>10</td><td>5</td><td>6</td><td>10</td><td>3</td><td>±0.0125</td><td>1.4</td></tr> <tr><td>125</td><td>10~12</td><td>5</td><td>6</td><td>11・12</td><td>4</td><td>±0.015</td><td>1.8</td></tr> <tr><td>140</td><td>10~18</td><td>5</td><td>8</td><td>13~17</td><td>5</td><td>±0.015</td><td>2.3</td></tr> <tr><td>160</td><td>10~22</td><td>6</td><td>10</td><td>18~22</td><td>6</td><td>±0.015</td><td>2.8</td></tr> </tbody> </table>	D	KC(H8)	M	h	KC(H8)	寸法	許容差	t	80	10	5	6	10	3	±0.0125	1.4	100	10	5	6	10	3	±0.0125	1.4	125	10~12	5	6	11・12	4	±0.015	1.8	140	10~18	5	8	13~17	5	±0.015	2.3	160	10~22	6	10	18~22	6	±0.015	2.8	<p>ハブ中心に角穴を加工します。 SC=選択 指定方法 SC12</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>SC</th> <th>公差</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>80</td><td>—</td><td>10~14 <sup>+0.1</sup></td></tr> <tr><td>100</td><td>10</td><td></td></tr> <tr><td>125</td><td>10</td><td></td></tr> <tr><td>140</td><td>10~12</td><td></td></tr> <tr><td>160</td><td>10~14</td><td></td></tr> </tbody> </table>	D	SC	公差	80	—	10~14 <sup>+0.1</sup>	100	10		125	10		140	10~12		160	10~14	
D	HC(H8)	h	HC(H8) M(並目)																																																																																										
80	6~12	6	6~9 4																																																																																										
100	6~15	7	10~16 5																																																																																										
125	6~16	7	17~19 6																																																																																										
140	6~22	8	20~25 8																																																																																										
160	6~25	8																																																																																											
D	KC(H8)	M	h	KC(H8)	寸法	許容差	t																																																																																						
80	10	5	6	10	3	±0.0125	1.4																																																																																						
100	10	5	6	10	3	±0.0125	1.4																																																																																						
125	10~12	5	6	11・12	4	±0.015	1.8																																																																																						
140	10~18	5	8	13~17	5	±0.015	2.3																																																																																						
160	10~22	6	10	18~22	6	±0.015	2.8																																																																																						
D	SC	公差																																																																																											
80	—	10~14 <sup>+0.1</sup>																																																																																											
100	10																																																																																												
125	10																																																																																												
140	10~12																																																																																												
160	10~14																																																																																												
¥/1Code	2,460	2,840	3,220																																																																																										

■ クランクハンドル

ストレートタイプ  
**NSCH**

オフセットタイプ  
**NOCH**

材質 FC200  
 表面処理 焼付塗装  
 グリップ GRMK (P.2499)

<訂正用>

①

D	HC(H8)	h	HC(H8) M(並目)
80	6~12	6	6~9 4
100	6~15	7	10~16 5
125	6~16	7	17~19 6
140	6~22	8	20~25 8
160	6~25	8	

②

材質	FC200
表面処理	焼付塗装
グリップ	GRMK (P.2499)