
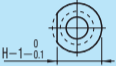

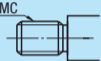


P.926 (追加工)

追加工SCの条件式追加

	廻り止め位置変更	廻り止め加工	スパナ掛加工	ねじ径変更
Alterations	0° 			
Code	KC	KD	SC	MC
Spec.	規格位置を0°とし90°移動した位置に廻り止め一面加工を行います。 Ⓢ高さ受けピンダイヤ形状のみ適用。	一面加工を行います。 T5.0~7.0時: 3mm T7.1~20.0時: 5mm Ⓢ高さ受けピン丸形状のみ適用。	スパナ掛を追加します。 SC=指定1mm単位 SC>D SC>P <b>SC≦H-2</b> 指定方法 SC10 Ⓢ高さ受けピン丸形状のみ適用。	ねじ径を変更します。 ⓈD/3≦M<D Mmin3 指定方法 MC8 Ⓢ高さ受けピンのみ適用。 Ⓢねじ元逃げ有
¥/1Code	200	200	500	200

<訂正用>

**SC≦H-2**