

6X L形加工・R指定

- $0.3 \leq C \leq 5$
- $0.1 \leq V \leq \frac{P}{2}$
- $0.5 \leq R \leq 15$
*R加工付 (P.247, 251) の場合、R寸法をQ寸法でご指定ください。

6Y L形加工・R指定

- $0.3 \leq C \leq 5$
- $0.1 \leq V \leq \frac{W}{2}$
- $0.5 \leq R \leq 15$
*R加工付 (P.247, 251) の場合、R寸法をQ寸法でご指定ください。

7X R溝加工

- $P \times 1.2 \leq R \leq P \times 2$
*R加工付 (P.247, 257) の場合、R寸法をQ寸法でご指定ください。

7Y R溝加工

- $W \times 1.2 \leq R \leq W \times 2$
*R加工付 (P.247, 257) の場合、R寸法をQ寸法でご指定ください。

・通常品

型 式	ツバ厚	T・P・W公差	ページ
ERV□□	4mm (T4)	0	P.249
ERVJ□□	4・6・8mm (JIS)	-0.005	
ER□□	4mm (T4)	0	P.245
ERJ□□	4・6・8mm (JIS)	-0.01	

・R加工付

型 式	ツバ厚	T・P・W公差	ページ
ERWR□□ ERVFR□□	4mm (T4)	0	P.251
ERVJWR□□ ERVJFR□□	4・6・8mm (JIS)	-0.005	
ERWR□□ ERFR□□	4mm (T4)	0	P.247
ERJWR□□ ERJFR□□	4・6・8mm (JIS)	-0.01	

■指定単位

T 公差	指定単位
G $\pm 10^\circ$	1°単位
R(Q) ± 0.05	0.1mm単位
A ± 0.02	0.01mm単位
V ± 0.02	0.01mm単位
C ± 0.02	0.01mm単位

*R加工付 (P.247, 257) の場合、R寸法をQ寸法でご指定ください。

先端加工角エジクタピン・ツバカット位置

AKC 0 (0°)

1X 形状

AKC 0

1Y 形状

AKC 0

AKC90 (90°)

AKC 90

AKC 90

AKC180 (180°)

AKC 180

AKC 180

AKC270 (270°)

AKC 270

AKC 270