

Alterations	Code	Spec.	¥/1Code
	AKC	AKC＝指定1°単位 ① 0≦AKC<360 ② KSA,WSA併用時、指定90°単位のみ	200
	AWC	AWC＝指定1°単位 ① 0≦AWC<360 ② KSA,WSA併用時、指定90°単位のみ	300
	ARC	ARC＝指定1°単位 ① 0≦ARC<360 ② KSA,WSA併用時、指定90°単位のみ	300
	ADC	ADC＝指定1°単位 ① 0≦ADC<360 ② KSA,WSA併用時、指定90°単位のみ	400
	KGA	KGA＝指定1°単位 ① 0<KGA<360	300
	KGD	KGD＝指定1°単位 ① 0<KGD<360	300
	HC HCC (精密)	HC・HCC＝指定0.1mm単位 ① (HC) D+1≦HC<H ② (HCC) D+1≦HCC<H-0.3	(HC) 200 (HCC) 400
	KSA	KSA＝指定0.1mm単位 ① W/2+0.1≦KSA≦D/2-0.1	600
	WSA	WSA＝指定0.1mm単位 ① W/2+0.1≦WSA≦D/2-0.1	1,200
	TC	TC＝指定0.1mm単位 ① T/2≦TC<T (L,N寸法は指定寸法通り) ② T-TC≦Lmax-L	200

追加加工詳細 **図** P.199

Alterations	Code	Spec.	#/1Code									
	<p>NC</p> <p>ノック穴加工 NC = 指定90° 単位 ♂ H\geq4に適用 ⊗ NHC・NHM以外の併用不可 指定範囲・指定方法・規格詳細は 図 P.199</p> <p>NCW</p> <p>ノック穴+スプリングピン打込加工 NCW = 指定90° 単位 ♂ H\geq4に適用 ⊗ NHC・NHM以外の併用不可 指定範囲・指定方法・規格詳細は 図 P.199</p>	<p>200</p> <p>200</p>										
	<p>NHC</p> <p>ツバ裏部ナンバリリング 指定範囲・指定方法は 図 P.200</p>	<p>(1・2文字 50 3文字 100)</p>										
	<p>NHN</p> <p>ツバ裏部ナンバリリング (自動連番) 指定範囲・指定方法は 図 P.200</p>	<p>(1・2文字 50 3文字 100)</p>										
	<p>TMC</p> <p>先端面LAP仕上 ⊗ L-N\leq31は適用不可</p>	<p>1,000</p>										
	<p>LKC</p> <p>全長公差変更 $L + \begin{smallmatrix} 0.02 \\ 0 \end{smallmatrix} \dots + \begin{smallmatrix} 0.01 \\ 0 \end{smallmatrix}$ ♂ L\leq200に適用</p>	<p>200</p>										
	<p>MC</p> <p>抜きタッブ加工 D8・8.5... M4 D10・10.5... M5 D12・15... M6 ⊗ CSW・CSF・TMC以外の併用不可</p>	<p>300</p>										
<p>(上面2カ所C面逃がし)</p>	<p>CSW</p> <p>上面2カ所にC面逃がし加工(先端除く)を施します。 指定方法 CSW1-E25 8 日目出荷</p>	<p>CSW, CSFの選択範囲</p> <table> <tr> <th>W</th><th>CSW, CSF</th></tr> <tr> <td>1.0\leqW<15</td><td>0.3</td></tr> <tr> <td></td><td>0.5</td></tr> <tr> <td>W\geq15</td><td>1</td></tr> <tr> <td></td><td>1.5</td></tr> </table> <p>400</p>	W	CSW, CSF	1.0 \leq W<15	0.3		0.5	W \geq 15	1		1.5
W	CSW, CSF											
1.0 \leq W<15	0.3											
	0.5											
W \geq 15	1											
	1.5											
<p>(4カ所C面逃がし)</p>	<p>CSF</p> <p>4カ所にC面逃がし加工(先端除く)を施します。 指定方法 CSF0.5-E30 8 日目出荷</p>	<p> ♂ P\geq1.5 ♂ CSW, CSF<W/2 E=指定1mm単位 ♂ 5\leqE\leq(L-N)-20 ♂ R加工範囲は 図 P.200 </p> <p>800</p>										

ツバ厚4mm		ツバ厚JIS		型 式		指定0.01mm単位				R	Kmax.	N 指定1mm単位	Nmin.
H	T	H	T	ツバ厚4mm	ツバ厚JIS	D	L	P	W				
3	4	3	4	ERWR (上面2カ所R)	ERJWR (上面2カ所R)	1.5	50.00~250.00	0.60~ 1.30	0.30~	0.1	1.4	20≦(L-N)	23
4		4				2	50.00~300.00	0.80~ 1.80			1.9		
5		5				2.5	0.80~ 2.30	2.4					
6		6				3	0.80~ 2.80	2.9					
7		7	3.5			50.00~350.00	1.00~ 3.30	3.4					
8		8	4			1.20~ 3.80	3.9						
9		9	4.5			1.20~ 4.30	4.4						
10		10	5			1.50~ 4.80	4.9						
11		11	5.5			1.80~ 5.30	5.4						
12		12	6			2.00~ 5.80	5.9						
13	6	13	ERJFR (4カ所R)	ERJFR (4カ所R)	6.5	2.00~ 6.30	0.40~	0.2	6.4	0.3	6.4	20≦(L-N) (L-N)≦250	31
14		14			7	2.30~ 6.80			6.9				
15		15			8	2.30~ 7.80			7.9				
16		16			8.5	2.30~ 8.30			8.4				
17		17			9	3.00~ 9.80			9.9				
18		18			10	3.00~ 10.30			10.4				
19	8	19	10.5	3.50~ 11.80	11.9	0.50~	0.80~	11.9					
20		20	12	3.50~ 14.80	14.9								
—		—	20	15	50.00~350.00			1.50~	14.9				

◎ P・W寸法はKmax.の範囲でご指示ください。K=√(P²+W²) (R加工前寸法)

◎ P≧W

◎ R寸法はR≦ $\frac{W}{2}-0.05$ の範囲でご選択ください。

④ P・W寸法はKmax.の範囲でご指示ください。 $K = \sqrt{P^2 + W^2}$ (R加工前寸法) ⑤ $P \geq W$ ⑥ R寸法は $R \leq \frac{W}{2} - 0.05$ の範囲でご選択ください。



型 式 — L — P — W — R — N
ERFR 4 — 200.00 — P2.00 — W0.80 — R0.1 — N150

5 日目出荷

■早割25の価格は25%OFF(1円未満切り捨て)
 ・ERWR ERFR(ツバ厚JISは対象外)

10	日目出荷		早割 25	25%off/1本
----	------	---	-------	-----------

①ご注文の際には、「ストークZ」とご指定ください。
 ②追加ING・NCW・MCは「早割25」をご利用できません。

数量区分	標準対応				個別対応
数 量	1~4	5~12	13~49	50~100	101~
値引率	基準単価	5%	10%	15%	お見積



Price
価格

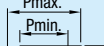

■数量スライド価格 (※1円未満切り捨て) P.47

数量区分	標準対応				個別対応 大口
数 量	1～4	5～12	13～49	50～100	101～
値引率	基準価値	5%	10%	15%	お見積り

※表示数量超えは
WOSにてご確認ください。

型 式		¥基準価値 1～4本					
Type	D	L50.00～100.00	L100.01～150.00	L150.01～200.00	L200.01～250.00	L250.01～300.00	L300.01～350.00
ERWR ERJWR	1.5	2,160	2,330	2,510	2,720	—	—
	2	2,030	2,230	2,390	2,660	3,110	
	2.5				2,520	2,950	
	3					3,280	
	3.5	2,110	2,270	2,470	2,570		3,270
	4					3,580	
	4.5	2,380	2,570	2,810	2,930	3,760	4,080
	5	2,470	2,680	2,930	3,060	3,920	4,260
	5.5						
	6	2,560	2,790	3,010	3,180	4,080	4,410
	6.5	2,660	2,900	3,140	3,310	4,270	4,610
	7	2,850	3,100	3,360	3,540	4,480	4,850
ERJWR	8	2,930	3,200	3,480	3,670	4,810	5,200
	8.5						
	10	3,320	3,650	3,960	4,200	5,170	5,620
	10.5						
	12						
	15	5,690	6,440	6,900	7,180	8,480	9,250
ERFR ERJFR	1.5	2,860	3,040	3,230	3,440	—	—
	2	2,720	2,930	3,100	3,380	3,830	
	2.5				3,230	3,690	
	3					4,000	
	3.5	2,800	2,970	3,180	3,290		4,020
	4					4,300	
	4.5	3,080	3,290	3,550	3,670	4,550	4,800
	5	3,180	3,400	3,670	3,810	4,720	5,070
	5.5						
	6	3,280	3,520	3,750	3,930	4,890	5,220
	6.5	3,390	3,640	3,900	4,070	5,080	5,420
	7	3,580	3,850	4,120	4,320	5,290	5,660
ERJFR	8	3,670	3,960	4,250	4,450	5,620	6,010
	8.5						
	10	4,080	4,430	4,750	5,010	5,980	6,430
	10.5						
	12						
	15	5,050	5,400	5,790	6,120	6,610	7,110
ERJFR	15	6,590	7,350	7,820	8,000	9,290	10,060

❗表示数量超えは
WOSにてご確認ください。

精度基準	
先端角部の直角度	 <p>W面を基準にして $(P_{\max} - P_{\min}) \leq 0.02$</p>
先端角部のコーナーR値	 <p> $R_{\max} \leq 0.03$ (バリ取りR) ⑤加工範囲以外のコーナーR値 P・W寸法測定のため、先端角部のコーナーは軽くバリ取りをしております。(詳細⑤ P.1505) </p>