



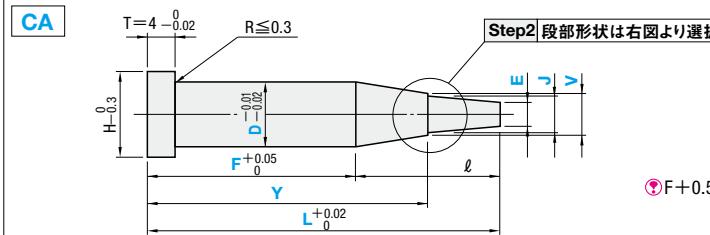
追加工価格も数量スライド適用 P.49

?
緑文字の商品・サイズは材料が無くなり次第、規格廃止予定です。

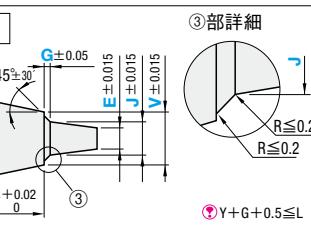
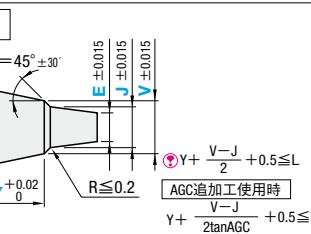
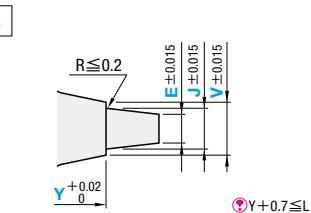
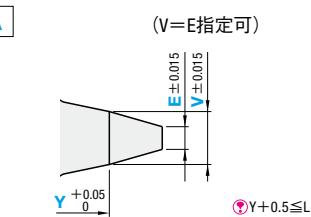


型式			
Step 1	材質記号	M 材質 H 硬度	Step 2
CA CB CC CD CE	N	NAK80 37~43HRC	A B C D E
	F	DH2F 38~42HRC	
	D	SKD61 48~52HRC	
	X	SKH51 58~60HRC	
	A	MAS1C 50~54HRC	

Step1(1段目の形状)下図CA～CEより選択

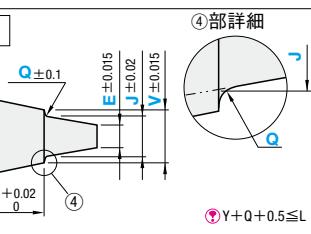


Step2(2段目の形状)



Technical drawing showing dimensions and features for a mechanical part. Key dimensions include:

- Top width: $T = 4 - 0.02$
- Radius: $R \leq 0.3$
- Height: $H = 0.3$
- Width at base: $D = 0.02$
- Bottom width: $F = 0^{+0.02}$
- Bottom length: $L = 0^{+0.02}$
- Length: ℓ
- Radius of circular feature: $R \pm 0.1$
- Vertical distance between top and bottom features: $H - D = 0.3 - 0.02 = 0.28$
- Horizontal distance from F to the center of the circular feature: $F + R = 0 + 0.1 = 0.1$
- Horizontal distance from L to the center of the circular feature: $L + R = 0 + 0.1 = 0.1$
- Overall width including the circular feature: $F + R + 0.5 = 0 + 0.1 + 0.5 = 0.6$



H	型式			指定0.01mm単位							指定0.1mm単位				l max.										
				L		F	Y	A	V	J	Emin.	C	R	G	Q										
	Step1	材質	Step2	D	min.																				
3	CA CB CC CD CE	N F D X	A B C D E	1	100.00	規格図の 加工限界 参照	F≥10.00	D>A≥V	A≥V>J	V>J≥E	0.50	Step1 CD のみ指定	Step1 CE のみ指定	Step2 D のみ指定	Step2 E のみ指定	15.00									
4				1.5							0.70					20.00									
5				2							1.00					25.00									
6				2.5							1.50					30.00									
7				3							2.00					35.00									
8				3.5							2.50					40.00									
9				4	12.00						5.00					45.00									
10				4.5							60.00														
11				5																					
15				5.5																					
18				6																					
21				6.5	(D≤4)																				
25				7																					
11				8																					
15				10																					
18				13																					
21				16																					
25				20	30.00																				



Order 注文例	型 式	-	L	-	F	-	Y	-	A	-	V	-	J	-	E	-	C・R	-	G・Q
	CANA 5	-	56.50	-	F48.00	-	Y52.00	-		-	V4.20	-		-	E2.80				
	CCDD 5.5	-	49.95	-	F35.00	-	Y40.00	-	A4.50	-	V4.30	-	J3.50	-	E3.20	-			G0.3



Delivery 出荷日 **3** 日目出荷 **急** ストーカーT 当日出荷 1,000円/1本 正午迄
出荷日 **3** 日目出荷 **ストーカーA** 翌日出荷 500円/1本 PM 6:00迄
 **P48**
 ⑩ストーカーAは3本以上で1明細行当たり一律1,350円



Alterations 型式 - L - F - Y - A - V - J - E - C · R - G · Q - (KC · WKC · etc.)
 CEEAS = 56.50 = 549.00 = 552.00 = 54.20 = 54.10 = 52.80 = 50.2 = 50K24

Alterations	Code	Spec.	¥/1Code	Alterations	Code	Spec.	¥/1Code
	KC	1面ツバカット D/2≤KC<H/2	100		HC	ツバ径変更 HC=指定0.1mm単位 ② D≤HC<H ③ ツバ径公差の関係でストレートになる ケースがあります。	200
	WKC	2面ツバカット D/2≤WKC<H/2	200		HCC	ツバ径変更(精密) HCC=指定0.1mm単位 D+0.5≤HCC<H-0.3	400
	KAC KBC	寸法違いツバカット D/2≤KAC<H/2 KBC=指定0.1mm単位のみ KAC<KBC<H/2	300		TC	ツバ厚変更 TC=指定0.1mm単位 1.5≤TC<4 (L,Y,F寸法は指定寸法通り) 4-TC≤Lmax.-L	200
	RKC	2面(直角)ツバカット D/2≤RKC<H/2	200		TRN	ツバ下の逃げ加工 (プレートの面取が不要)	100
	DKC	3面ツバカット D/2≤DKC<H/2	300		NHC	ツバ裏ナンバリング加工 指定範囲・指定方法は P.466 ④ H≥2に適用 ⑤ SKC併用不可・ストーク適用不可	100 (1・2文字) 50 (3文字) 100
	SKC	4面ツバカット D/2≤SKC<H/2	400		AC	標準Ks=45°を角度指定可 AC=指定° 単位 ① Step1 ICC・CDに適用 ② 30≤AC≤60 ③ Step2 CDの場合：A+2(C×tanAC)<D	400
	KGC	2面ツバカット(角度) D/2≤KGC<H/2 0<AG<360 AG=指定° 単位	300		AGC	標準Z=45°を角度指定可 AGC=指定° 単位 ① Step2 C・Dに適用 ② 30≤AGC≤60 ③ Step2 Dの場合：J+2(G×tanAGC)<V	400
	KTC	3面ツバカット 120°振分け D/2≤KTC<H/2	400		GVC	ガスベンチ加工 GS・GB=1mm単位 ② D≥2に適用 ③ 2≤GS≤10 GS+2≥GB≤30 Fmin≤F-GB 指定範囲・指定方法は P.466	600

Y公差は Step2 図中参照