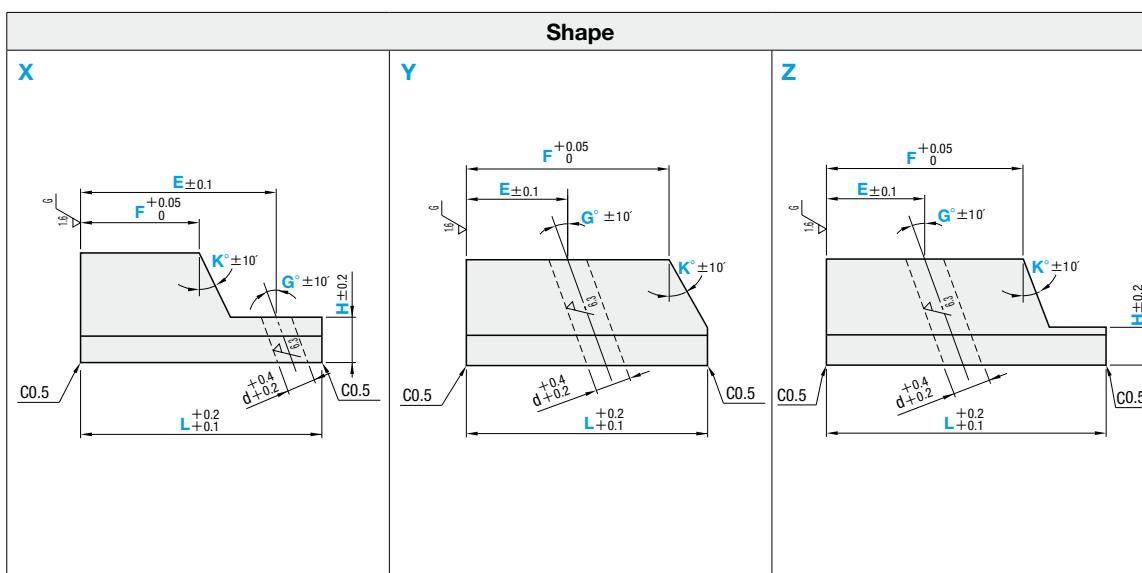
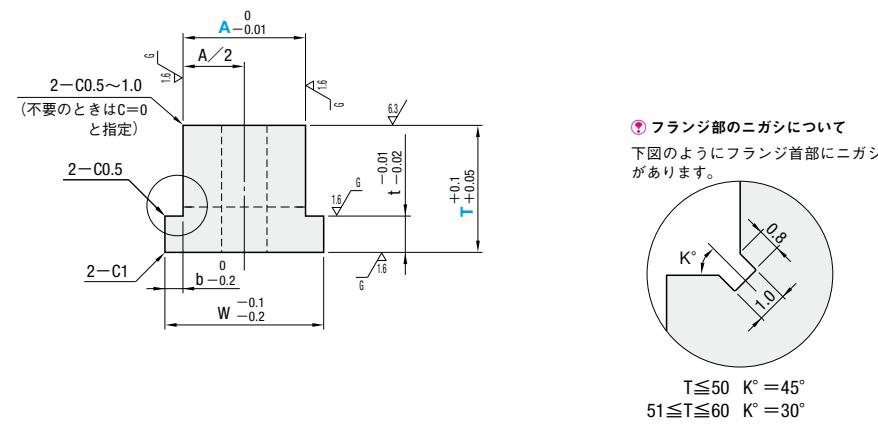




型式	M 材質	H 硬度	フランジ厚	フランジ幅	フランジ片側
SLFK5A	NAK80	ブリハードン鋼	37~43HRC	t=5	W=A+6 b=3
SLFK8A	NAK80	ブリハードン鋼	37~43HRC	t=8	W=A+8 b=4



Type	Shape	指定1mm単位			(*1)D 適用アンギュラビン径	E 指定0.1mm単位	G° 指定1°単位
		A	T	L			
フランジ厚 5mm	X	15~20	15~30	10~40	4 5 6 8	Shape X min. $E > F + (T-H)\tan K + 3 + \frac{d}{2} \times \frac{1}{\cos G}$	10~30
		21~30	15~40	10~60	6 8 10	Shape X max. $E < L - 3 - H \times \tan G - \frac{d}{2} \times \frac{1}{\cos G}$	
		31~40	20~50	10~80	8 10 12 13 15 16	Shape Y min. $E > 3 + \frac{d}{2} \times \frac{1}{\cos G}$	
		41~50	20~60	10~100	10 12 13 15 16 20	Shape Y max. $E < L - 3 - T \times \tan G - \frac{d}{2} \times \frac{1}{\cos G}$	
		51~80	25~60	10~120	12 13 15 16 20 25	Shape Z min. $E > 3 + \frac{d}{2} \times \frac{1}{\cos G}$	
		81~100	30~60		12 13 15 16 20 25	Shape Z max. $E < F - 3 - \frac{d}{2} \times \frac{1}{\cos G}$	
フランジ厚 8mm	Y	30~40	20~50	20~80	8 10 12 13 15 16	Shape X min. $E > F + (T-H)\tan K + 3 + \frac{d}{2} \times \frac{1}{\cos G}$	
		41~50	20~60	20~100	10 12 13 15 16 20	Shape X max. $E < L - 3 - H \times \tan G - \frac{d}{2} \times \frac{1}{\cos G}$	
		51~60	25~60	30~120	12 13 15 16 20 25	Shape Y min. $E > 3 + \frac{d}{2} \times \frac{1}{\cos G}$	
		61~80	25~60		12 13 15 16 20 25	Shape Y max. $E < L - 3 - T \times \tan G - \frac{d}{2} \times \frac{1}{\cos G}$	
		81~100	30~60		12 13 15 16 20 25	Shape Z min. $E > 3 + \frac{d}{2} \times \frac{1}{\cos G}$	
						Shape Z max. $E < F - 3 - \frac{d}{2} \times \frac{1}{\cos G}$	

型式	F 指定0.1mm単位	K° 指定1°単位	H 指定1mm単位	D	d	D	d	
フランジ厚 5mm	SLFK5A (NAK80)	Shape X min. $F > \frac{L}{3}$	10~30	T>H≥5	4	4.5	13	14
		Shape X max. $F < E - (T-H)\tan K - 3 - \frac{d}{2} \times \frac{1}{\cos G}$			5	5.5	15	16
		Shape Y min. $F > E + 3 + \frac{d}{2} \times \frac{1}{\cos G}$			6	6.5	16	17
		Shape Y max. $F > L - T \times \tan K$			8	9	20	21.5
		Shape Z min. $F > E + 3 + \frac{d}{2} \times \frac{1}{\cos G}$			10	11	25	26.5
		Shape Z max. $F < L - (T-H)\tan K$			12	13		
フランジ厚 8mm	SLFK8A (NAK80)	G≤K≤G+5	T>H≥8	T>H≥8	(*1) D寸法は適用アンギュラビンの径です。 加工寸法dは上表右側の値になります。			
		Shape X min. $F > \frac{L}{3}$			専用潤滑剤 (HGSSC HGSSC-H P.1354)			
		Shape X max. $F < E - (T-H)\tan K - 3 - \frac{d}{2} \times \frac{1}{\cos G}$			P.1354			
		Shape Y min. $F > E + 3 + \frac{d}{2} \times \frac{1}{\cos G}$						
		Shape Y max. $F < L - T \times \tan K$						
		Shape Z min. $F > E + 3 + \frac{d}{2} \times \frac{1}{\cos G}$						
		Shape Z max. $F < L - (T-H)\tan K$						

Order 注文例	型式	- A - T - L - D - E-G-F-K-(H)-(C0)
SLFK8AZ	- A60 - T48 - L85 - D20 - E20-G15-F70-K17-H20-C0	
Delivery 出荷日	5	日出荷
Alterations 追加工	HC以外の追加工詳細 P.761	Price 価格 P.763
	8 日出荷	
Alterations	Code	Spec.
	VC	ストップブロック用 タップ穴加工 詳細 P.762
	SC	ボルト穴加工 詳細 P.762
	AM	下面に油溝加工 詳細 P.762
Alterations	Code	Spec.
	ZC	バネ穴加工 詳細 P.761
	BP	タップ穴加工 詳細 P.761
Alterations	Code	Spec.
	HC	フランジ幅を小さくします。 HC=指定1mm単位 規格寸法(W) > HC ≥ (A+3) 1,000