



Order
注文例
Type [先端形状] D - L - P - W - R - N - V · A · C · Q · G の順
ERVWR 1X 4 - 150.00 - P3.00 - W1.00 - R0.1 - N50 - G15

Delivery
出荷日
5 日目出荷

精度基準	
先端角部の直角度	Pmax. Pmin. W面を基準にして (Pmax. - Pmin.) ≤ 0.01
先端角部のコーナーR値	Rmax. Rmax. ≤ 0.03 (バリ取りR) ③R加工範囲以外のコーナーR値 P·W寸測定のため、先端角部の コーナーは軽くバリ取りをして あります。(詳細 P.166)

Alterations 追加工	型式 - L - P - W - R - N - V · A · C · Q · G の順 - (AKC · AWC · NHC etc.) - NHC-3
追加工詳細 P.167	
追加工	記号 詳細
	ツバカット(角度) AKC=指定°単位 ④0≤AKC<360 ⑤KSA・WSA併用時、指定90°単位のみ
	平行2面ツバカット(角度) AWC=指定°単位 ④0≤AWC<360 ⑤KSA・WSA併用時、指定90°単位のみ
	直角2面ツバカット(角度) ARC=指定°単位 ④0≤ARC<360 ⑤KSA・WSA併用時、指定90°単位のみ
	3面ツバカット(角度) ADC=指定°単位 ④0≤ADC<360 ⑤KSA・WSA併用時、指定90°単位のみ
	2面ツバカット(角度) KGA=指定°単位 ④0≤KGA<360
	2面ツバカット(角度) KGD=指定°単位 ④0<KGD<360 ⑤規格位置0°の位置にご注意ください。
	ショルダーカット加工(1面) KSA=指定0.1mm単位 ④W/2+0.1≤KSA≤D/2-0.1
	ショルダーカット加工(平行2面) WSA=指定0.1mm単位 ④W/2+0.1≤WSA≤D/2-0.1
追加工	
	ツバ径変更 HC=指定0.1mm単位 ④D+1≤HC<H
	ツバ径変更(精密) HCC=指定0.1mm単位 ④D+1≤HCC<H-0.3
	ツバ厚変更 TC=指定0.1mm単位 ④T/2≤TC<T (L, N寸は指定寸法通り) ⑤T-TC≤Lma-L
	ノック穴加工 NC=指定90°単位 ④NHC・NHN以外の併用不可 指定範囲・指定方法・規格詳細は P.167
	ノック穴+スプリングビン打込加工 NCW=指定90°単位 ④NHC・NHN以外の併用不可 指定範囲・指定方法・規格詳細は P.167
	ツバ裏部ナンバリング 指定範囲・指定方法は P.168
	ツバ裏部ナンバリング(自動連番) 指定範囲・指定方法は P.168
	抜きタップ加工 ④ERVJWR・ERVJFR D≥8に適用 ⑤CSW, CS, CSFのみ 併用可
(上面2ヵ所C面逃がし) 2×CSW R	
	上面2ヵ所にC面逃がし加工(先端除く)を施します。 指定方法 CSW1-E25 ④CSWは4ヶ所タイプのみ適用されます。
(2ヵ所C面逃がし) 2×CS R	
	R指定箇所にC面逃がし加工(先端除く)を施します。 指定方法 CS1-E25 ④CSW, CS, CSF<W/2 E=指定1mm単位 ⑤5≤E≤(L-N)-20 ⑥R加工範囲は P.168
(4ヵ所C面逃がし) 4×CSF R	
	4ヵ所にC面逃がし加工(先端除く)を施します。 指定方法 CSF0.5-E30 ④RC併用時、RC加工が優先されます。 ⑤RC加工箇所に同じRC加工が施されます。
(R加工部分の長さを指定) RC	
	R加工部分の長さを指定 5≤RC≤(L-N)-30 and RC≤40 RC=指定1mm単位 指定方法 RC25 ④全R加工箇所に同じRC加工が施されます。