

ーツバ止めタイプ

T□□～はストークA適用不可

	追加加工	記号	詳細
ツバ部		HC	ツバ幅変更 0≤HC<1.5 指定0.1mm単位
		TC	ツバ厚変更 2≤TC<25 指定0.1mm単位 (TKC併用の場合、0.01mm単位指定可)
		TKC	ツバ厚公差 変更 $T \begin{matrix} 0 \\ -0.05 \end{matrix} \Rightarrow \begin{matrix} 0 \\ -0.02 \end{matrix}$
外形		CC	シャング部4カ所C面取り シャング部コーナー4カ所に C0.5の面取り加工をします。 シャングコーナーと 刃先部距離が0.5mm 以上が必要です。
		VKC	シャング公差 変更 $V \cdot (H+1.5) \begin{matrix} +0.01 \\ 0 \end{matrix} \Rightarrow \begin{matrix} +0.005 \\ 0 \end{matrix}$
		VKM	シャング公差 変更 $V \cdot (H+1.5) \begin{matrix} +0.01 \\ 0 \end{matrix} \Rightarrow \begin{matrix} 0 \\ -0.005 \end{matrix}$
		VHM	シャング公差 変更 $V \cdot (H+1.5) \begin{matrix} +0.01 \\ 0 \end{matrix} \Rightarrow \begin{matrix} 0 \\ -0.01 \end{matrix}$
		VHZ	シャング公差 変更 $V \cdot (H+1.5) \begin{matrix} +0.01 \\ 0 \end{matrix} \Rightarrow \pm 0.005$
		DC	導入部追加 導入部3mm ($V \cdot H+1.5 \begin{matrix} -0.01 \\ -0.03 \end{matrix}$)追加

610