

**P1-1737**<規格表>

B寸法加工条件の訂正

■①1段タイプ：Type,形状・材質記号, D寸からそれぞれ1つずつ選択してください(詳細は下記注文例ご参照)。

Type	型式 形状・材質記号	D	P 指定0.01mm単位	M (P≥M) 選択	指定1mm単位	
					L	B
(P <sup>0</sup> <sub>-0.02</sub> ) KJP	M	8	4.00~6.00	3 4	0~35 (L≤P×4)  (L=0とする場合、 P=0としてください。)	5~25 (M<B≤M×3)  M3のとき (5≤B≤M) <b>2</b>
		10	5.00~8.00	4 5 6 8		
		12	5.00~10.00	4 5 6 8 10 S10		
		16	8.00~14.00	4 5 6 8 10 S10 12		
(P <sub>6</sub> ) KJPG	MH	20	10.00~18.00	5 6 8 10 S10 12		
		25	15.00~23.00			
	MS	10L	10.00~16.00	4 5 6 8 10 S10		
		12L	12.00~20.00	5 6 8 10 S10 12		
		16L	16.00~25.00			
		20L	20.00~30.00	6 8 10 S10 12		
MC					(L+B≤50)	

Ⓜ 大頭型(D=10L~20L)は、S45Cのみ適用。Ⓜ S10は、細目(ピッチ1.25)です。Ⓜ L=0の場合、KJPND、KJPNDS(右ページ)をご利用頂く方がお得です。

■②2段タイプ：Type,形状・材質記号, D寸からそれぞれ1つずつ選択してください(詳細は下記注文例ご参照)。

<訂正用>

M3のとき  
(5≤B≤M×2)