

角度指定2面取り加工の中間・右端のCode訂正



Alteration
追加加工

型式 - - - - (MA・NA・KA・TA・SA・WA...etc.)
 KZCF40 - 300 - P30 - LA60 - LB60 - NB12 - TA40 - WB10 - GB20 - AB90

Alterations	Code			Spec.	¥/1Code																																																																																	
	左端	中間	右端																																																																																			
<p>おねじ加工</p> <p>MA MSA MMA MC MSC MMC MD MSD MMD MB MSB MMB</p>	MA MSA MMA	MC MSC MMC MD MSD MMD	MB MSB MMB	<p>軸端におねじを追加加工します。ねじ部長さを指定。(Codeで並目、細目、精度が異なります。)</p> <p>指定方法 MA15-MSB15 指定1mm単位 5≦ねじ部長さ≦M×5,LA(LB)-2</p> <table border="1"> <tr> <th colspan="2">Code</th> <th colspan="2">ねじ精度</th> <th>M(並目)</th> <th>ピッチ</th> <th>M(細目)</th> <th>ピッチ</th> <th>M(細目)</th> <th>ピッチ</th> </tr> <tr> <td>左端・中間</td> <td>右端・中間</td> <td>並目</td> <td>JIS 6h(2級)</td> <td>M6</td> <td>1.0</td> <td>M6</td> <td>0.75</td> <td>M25</td> <td>1.5</td> </tr> <tr> <td>MA MC</td> <td>MB MD</td> <td>並目</td> <td>JIS 6h(2級)</td> <td>M8</td> <td>1.25</td> <td>M8</td> <td>0.75</td> <td>M30</td> <td>1.5</td> </tr> <tr> <td>MSA MSC</td> <td>MSB MSD</td> <td>細目(並級)</td> <td>JIS 6h(2級)</td> <td>M10</td> <td>1.5</td> <td>M10</td> <td>0.75</td> <td>M35</td> <td>1.5</td> </tr> <tr> <td>MMA MMC</td> <td>MMD</td> <td>細目(精級)</td> <td>JIS 4h(1級)</td> <td>M12</td> <td>1.75</td> <td>M12</td> <td>1.0</td> <td>M40</td> <td>1.5</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>M20</td> <td>2.5</td> <td>M15</td> <td>1.0</td> <td>M45</td> <td>1.5</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>M30</td> <td>3.5</td> <td>M17</td> <td>1.0</td> <td>M50</td> <td>1.5</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>M20</td> <td>1.0</td> <td></td> <td></td> </tr> </table> <p>ⓍD,P=Mの時、指定可。</p>	Code		ねじ精度		M(並目)	ピッチ	M(細目)	ピッチ	M(細目)	ピッチ	左端・中間	右端・中間	並目	JIS 6h(2級)	M6	1.0	M6	0.75	M25	1.5	MA MC	MB MD	並目	JIS 6h(2級)	M8	1.25	M8	0.75	M30	1.5	MSA MSC	MSB MSD	細目(並級)	JIS 6h(2級)	M10	1.5	M10	0.75	M35	1.5	MMA MMC	MMD	細目(精級)	JIS 4h(1級)	M12	1.75	M12	1.0	M40	1.5					M20	2.5	M15	1.0	M45	1.5					M30	3.5	M17	1.0	M50	1.5							M20	1.0			M6-M12 250	M6-M20 300
Code		ねじ精度		M(並目)	ピッチ	M(細目)	ピッチ	M(細目)	ピッチ																																																																													
左端・中間	右端・中間	並目	JIS 6h(2級)	M6	1.0	M6	0.75	M25	1.5																																																																													
MA MC	MB MD	並目	JIS 6h(2級)	M8	1.25	M8	0.75	M30	1.5																																																																													
MSA MSC	MSB MSD	細目(並級)	JIS 6h(2級)	M10	1.5	M10	0.75	M35	1.5																																																																													
MMA MMC	MMD	細目(精級)	JIS 4h(1級)	M12	1.75	M12	1.0	M40	1.5																																																																													
				M20	2.5	M15	1.0	M45	1.5																																																																													
				M30	3.5	M17	1.0	M50	1.5																																																																													
						M20	1.0																																																																															
<p>めねじ加工</p> <p>NA NB</p>	NA		NB	<p>軸端にめねじを追加加工します。めねじ径を選択。</p> <p>指定方法 NA5-NB5 ⓍNA,NB≦P-4</p> <p>NA(並目) NB(並目) 選択</p> <p>M3 M4 M5 M6 M8 M10 M12 M16 M20 M24 M30 M36</p>	M3~M16 300 M20~M36 450																																																																																	
<p>キー溝加工</p> <p>KA HA KC HC KD HB KB</p>	KA	KC KD	KB	<p>キー溝を追加加工します。キー溝位置、キー溝長さ指定。</p> <p>指定方法 KA10-HA30-KB100-HB50</p> <p>KA,HA,KB,HB,KC,HC,KD,HD=指定1mm単位</p> <p>Ⓧ3≦HA,HB,HC,HD≦100</p> <p>Ⓧキー溝詳細 P.610</p> <p>Ⓧ複数のキー溝を併用した場合、最大0.2°のスレが生じます。</p> <p>Ⓧキー溝位置は、段部より2mm以上離してください。</p>	D10~D15 200 D20~D50 400																																																																																	
<p>キー溝加工+平面取り加工</p> <p>ZA HA ZC HC ZD HB ZB</p>	ZA	ZC ZD	ZB	<p>キー溝を基準とし、任意の角度位置に平面取りを追加加工します。キー溝位置、キー溝長さ、平面取り角度を指定。</p> <p>指定方法 ZA40-HA20-AA90</p> <p>ZA,HA,ZB,HB,ZC,HC,ZD,HD=指定1mm単位 AA,AB,AC,AD=指定30°単位 30°≦AA,AB,AC,AD≦330°</p> <p>ⓍHA,HB,HC,HD≦100 Ⓧキー溝詳細 P.610 Ⓧキー溝位置は、段部より2mm以上離してください。</p> <p>・指定コード</p> <table border="1"> <tr> <th>キー溝位置指定</th> <th>キー溝幅指定</th> <th>角度指定 30°単位</th> <th>D・P</th> <th>6~17</th> <th>20~40</th> <th>45~50</th> </tr> <tr> <td>ZA</td> <td>HA</td> <td>AA</td> <td>H</td> <td>1</td> <td>2</td> <td>3</td> </tr> <tr> <td>ZB</td> <td>HB</td> <td>AB</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>ZC</td> <td>HC</td> <td>AC</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>ZD</td> <td>HD</td> <td>AD</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table> <p>Ⓧ平面取りの長さは、キー溝長さと同じになります。</p> <p>Ⓧキー溝と平面取り角度は最大で、0.2°のスレが生じます。</p>	キー溝位置指定	キー溝幅指定	角度指定 30°単位	D・P	6~17	20~40	45~50	ZA	HA	AA	H	1	2	3	ZB	HB	AB					ZC	HC	AC					ZD	HD	AD					600																																														
キー溝位置指定	キー溝幅指定	角度指定 30°単位	D・P	6~17	20~40	45~50																																																																																
ZA	HA	AA	H	1	2	3																																																																																
ZB	HB	AB																																																																																				
ZC	HC	AC																																																																																				
ZD	HD	AD																																																																																				
<p>止め輪溝加工</p> <p>TA TC TD TB</p>	TA	TC TD	TB	<p>止め輪溝を追加加工します。止め輪溝位置を指定。</p> <p>指定方法 TA10-TB10</p> <p>TA,TB=指定1mm単位 4≦TA(TB)≦LA(LB)-3</p> <p>Ⓧ止め輪が付属されます。(2コ)</p> <p>Ⓧ止め輪溝寸法 P.609</p> <table border="1"> <tr> <th colspan="2">材質</th> <th>硬度</th> <th>表面処理</th> <th>止め輪</th> </tr> <tr> <td rowspan="2">S45C</td> <td rowspan="2">—</td> <td rowspan="2">—</td> <td>四三酸化鉄皮膜</td> <td>ばね鋼</td> </tr> <tr> <td>無電解ニッケルメッキ</td> <td>SUS304-CSP</td> </tr> <tr> <td colspan="2">表面50HRC~</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>ばね鋼</td> </tr> </table>	材質		硬度	表面処理	止め輪	S45C	—	—	四三酸化鉄皮膜	ばね鋼	無電解ニッケルメッキ	SUS304-CSP	表面50HRC~		—	—	ばね鋼	D10~D15 300 D20~D50 450																																																																
材質		硬度	表面処理	止め輪																																																																																		
S45C	—	—	四三酸化鉄皮膜	ばね鋼																																																																																		
			無電解ニッケルメッキ	SUS304-CSP																																																																																		
表面50HRC~		—	—	ばね鋼																																																																																		
<p>スパナ溝加工</p> <p>SA SD SB</p>	SA	SD	SB	<p>スパナ溝を追加加工します。スパナ溝位置を指定。</p> <p>指定方法 SA5 SA,SB,SD=指定1mm単位 SA,SB,SD≧0 SA≦LA-ℓ,SB≦LB-ℓ,SD≦LA-LB-ℓ</p> <table border="1"> <tr> <th>D</th> <th>10</th> <th>12</th> <th>15</th> <th>20</th> <th>25</th> <th>30</th> <th>35</th> <th>40</th> <th>50</th> </tr> <tr> <th>W</th> <td>8</td> <td>10</td> <td>13</td> <td>17</td> <td>22</td> <td>27</td> <td>30</td> <td>36</td> <td>41</td> </tr> <tr> <th>ℓ</th> <td>8</td> <td></td> <td></td> <td>10</td> <td></td> <td></td> <td>15</td> <td></td> <td>20</td> </tr> </table> <table border="1"> <tr> <th>P</th> <td>6</td> <td>8・10</td> <td>12</td> <td>15</td> <td>17</td> <td>20</td> <td>25</td> <td>30</td> <td>35</td> <td>40</td> <td>45</td> </tr> <tr> <th>W</th> <td>5</td> <td>7</td> <td>10</td> <td>13</td> <td>14</td> <td>17</td> <td>19</td> <td>27</td> <td>30</td> <td>36</td> <td>38</td> </tr> <tr> <th>ℓ</th> <td></td> <td>8</td> <td></td> <td></td> <td>10</td> <td></td> <td></td> <td>15</td> <td></td> <td>20</td> <td></td> </tr> </table>	D	10	12	15	20	25	30	35	40	50	W	8	10	13	17	22	27	30	36	41	ℓ	8			10			15		20	P	6	8・10	12	15	17	20	25	30	35	40	45	W	5	7	10	13	14	17	19	27	30	36	38	ℓ		8			10			15		20		400															
D	10	12	15	20	25	30	35	40	50																																																																													
W	8	10	13	17	22	27	30	36	41																																																																													
ℓ	8			10			15		20																																																																													
P	6	8・10	12	15	17	20	25	30	35	40	45																																																																											
W	5	7	10	13	14	17	19	27	30	36	38																																																																											
ℓ		8			10			15		20																																																																												
<p>角度指定2面取り加工</p> <p>WA GA WC GC WB</p>	WA	WC WB	GC	<p>基準面0°の他に任意の角度位置に平面取りを追加加工します。平面取り位置と平面取り長さ・角度を指定。0°指定の場合、平面取りは1ヶ所になります。</p> <p>指定方法 WA15-GA10-AA0</p> <p>WA,WB,WC,GA,GB,GC=指定1mm単位 AA,AB,AC=指定30°単位 0°≦AA,AB,AC≦330°</p> <p>・指定コード</p> <table border="1"> <tr> <th>平面取り位置指定</th> <th>平面取り幅指定</th> <th>角度指定 30°単位</th> <th>D・P</th> <th>6~17</th> <th>20~40</th> <th>45~50</th> </tr> <tr> <td>WA</td> <td>GA</td> <td>AA</td> <td>H</td> <td>1</td> <td>2</td> <td>3</td> </tr> <tr> <td>WB</td> <td>GB</td> <td>AB</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>WC</td> <td>GC</td> <td>AC</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	平面取り位置指定	平面取り幅指定	角度指定 30°単位	D・P	6~17	20~40	45~50	WA	GA	AA	H	1	2	3	WB	GB	AB					WC	GC	AC					500																																																					
平面取り位置指定	平面取り幅指定	角度指定 30°単位	D・P	6~17	20~40	45~50																																																																																
WA	GA	AA	H	1	2	3																																																																																
WB	GB	AB																																																																																				
WC	GC	AC																																																																																				
<p>公差変更</p> <p>PJ(PK)</p>	PJ(js6) PK(k6)			<p>段部P寸の公差をjs6、k6に変更します。</p> <p>指定方法 PJ or PK</p> <p>ⓍLA部,LB部、両方公差変更になります。</p>	1,000																																																																																	