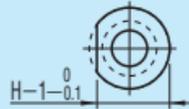
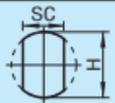
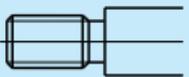


追加工欄に注釈を一文追加

	廻り止め位置変更	廻り止め加工	スパナ掛加工	先端部角度変更	ねじ元ニゲ加工	つば上部R変更
Alterations						
Code	KC	KD	SC	RC	NNC	RTC
Spec.	規格位置を0°とし90°移動した位置に廻り止め一面加工を行います。 ④ダイヤ形状のみ適用。	一面加工を行います。 ④丸形状のみ適用。 ④H-P≥2	スパナ掛を追加加工します。 SC=指定1mm単位 SC>D SC>P 指定方法 SC10 ④丸形状のみ適用。	先端角度を変更します。 選択 60°・90°・120° 指定方法 RC60	ねじ元にニゲを加工します。 ④止めねじタイプは適用不可 ④ディコート®・TiCN処理適用不可	逃げ溝加工を下記選択Rに変更します。 選択 R1 R2 R3 指定方法 RTC1 ④RTC≤(H-P)/2
¥/1Code	200	200	500	200	100	無料

<訂正用>

ねじ元にニゲを加工します。
④止めねじタイプは適用不可
④ディコート®・TiCN処理適用不可