

## 追加工に注釈追加



型式 — 数字方向 — 角度  
**HBKND40** — **L** — **30**



**3** 日発送



ストック **A** 300円/1本 参考 P.92



■数量スライド価格 (¥1円未満切り捨て) P.91

数量	1~4	5~9	10~19	20~49
値引率	価格表	5%	10%	15%

☝表示数量超えはお見積り



Alteration  
追加工

型式 — 数字方向 — 角度 — (HC・KC・SC)  
**HBKND40** — **L** — **30** — **HC10**



**5** 日発送

☝軸穴貫通となります。

Alterations	H8穴+タップ穴加工	H8穴+キー溝+タップ穴加工	角穴加工																																																																							
Code	HC	KC	SC																																																																							
Spec.	<p>ハブ中心にH8穴とセットスクリュー用タップ穴2ヶ所加工します。            HC=指定1mm単位            指定方法 HC16</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>HC (H8)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>40</td><td>8~12</td></tr> <tr><td>50</td><td>10~15</td></tr> <tr><td>63</td><td>12~20</td></tr> <tr><td>80</td><td>16~24</td></tr> </tbody> </table> <table border="1"> <thead> <tr> <th>HC (H8)</th> <th>M</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>8~15</td><td>M5</td></tr> <tr><td>16~22</td><td>M6</td></tr> <tr><td>23~24</td><td>M8</td></tr> </tbody> </table>	D	HC (H8)	40	8~12	50	10~15	63	12~20	80	16~24	HC (H8)	M	8~15	M5	16~22	M6	23~24	M8	<p>ハブ中心にH8穴とキー溝及びギヤ止め用タップ穴を加工します。            KC=選択            指定方法 KC15</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>KC (H8)</th> <th>M</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>40</td><td>10,11</td><td rowspan="2">5</td></tr> <tr><td>50</td><td>10,11,12</td></tr> <tr><td>63</td><td>12,14,15</td><td rowspan="2">6</td></tr> <tr><td></td><td>16,17</td></tr> <tr><td>80</td><td>16,17,18,19,20,21</td></tr> </tbody> </table> <table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">KC (H8)</th> <th colspan="2">b</th> <th rowspan="2">t</th> </tr> <tr> <th>寸法</th> <th>許容差</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>10,11,12</td><td>4</td><td>±0.0150</td><td>1.8</td></tr> <tr><td>14,15,16,17</td><td>5</td><td>±0.0150</td><td>2.3</td></tr> <tr><td>18,19,20,21</td><td>6</td><td>±0.0150</td><td>2.8</td></tr> </tbody> </table>	D	KC (H8)	M	40	10,11	5	50	10,11,12	63	12,14,15	6		16,17	80	16,17,18,19,20,21	KC (H8)	b		t	寸法	許容差	10,11,12	4	±0.0150	1.8	14,15,16,17	5	±0.0150	2.3	18,19,20,21	6	±0.0150	2.8	<p>ハブ中心に角穴を加工します。            SC=選択            指定方法 SC12</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>SC</th> <th>SC</th> <th>公差</th> <th>C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>40・50</td><td>10~12</td><td>10~14</td><td>+0.1 0</td><td>0.5</td></tr> <tr><td>63</td><td>10~15</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>80</td><td>10~23</td><td>15~23</td><td>+0.15 0</td><td>1</td></tr> </tbody> </table>	D	SC	SC	公差	C	40・50	10~12	10~14	+0.1 0	0.5	63	10~15				80	10~23	15~23	+0.15 0	1
D	HC (H8)																																																																									
40	8~12																																																																									
50	10~15																																																																									
63	12~20																																																																									
80	16~24																																																																									
HC (H8)	M																																																																									
8~15	M5																																																																									
16~22	M6																																																																									
23~24	M8																																																																									
D	KC (H8)	M																																																																								
40	10,11	5																																																																								
50	10,11,12																																																																									
63	12,14,15	6																																																																								
	16,17																																																																									
80	16,17,18,19,20,21																																																																									
KC (H8)	b		t																																																																							
	寸法	許容差																																																																								
10,11,12	4	±0.0150	1.8																																																																							
14,15,16,17	5	±0.0150	2.3																																																																							
18,19,20,21	6	±0.0150	2.8																																																																							
D	SC	SC	公差	C																																																																						
40・50	10~12	10~14	+0.1 0	0.5																																																																						
63	10~15																																																																									
80	10~23	15~23	+0.15 0	1																																																																						
¥/1Code	1,680	1,680	1,580																																																																							

<訂正用>

☝軸穴貫通となります。