

●追加加工

追加加工	型式	◎	◎	◎										
	PC WC	刃先寸法変更 $PC \geq \frac{P_{min}}{2}$ 指定0.01mm単位 (PKC併用の場合 0.001mm単位指定可)	刃先寸法変更 $PC \geq \frac{P \cdot W_{min}}{2}$ $WC \geq \frac{W}{2}$ 指定0.01mm単位 ❑ 刃先X適用不可	<table border="1"> <tr> <th>P(PC)</th> <th>Bmax</th> </tr> <tr> <td>1.50~1.99</td> <td>20</td> </tr> <tr> <td>2.00~3.99</td> <td>35</td> </tr> <tr> <td>4.00~5.99</td> <td>45</td> </tr> <tr> <td>6.00~</td> <td>60</td> </tr> </table>	P(PC)	Bmax	1.50~1.99	20	2.00~3.99	35	4.00~5.99	45	6.00~	60
P(PC)	Bmax													
1.50~1.99	20													
2.00~3.99	35													
4.00~5.99	45													
6.00~	60													
	BC	刃先長変更 $2 \leq BC \leq B_{max}$ 指定0.1mm単位 ❶ 全長Lは刃先長さ BC+25mm以上が必要です。	刃先長変更 $2 \leq BC \leq B_{max}$ 指定0.1mm単位 ❶ 全長Lは刃先長さ BC+30mm以上が必要です。											
	PRC	刃先側端面R加工 $0.3 \leq PRC \leq 1$ 指定0.1mm単位 ❶ $PRC \leq (P-0.2)/2$ ❑ PCC・GC併用不可												
	PCC	刃先側端面C面取り加工 $0.3 \leq PCC \leq 1$ 指定0.1mm単位 ❶ $PCC \leq (P-0.2)/2$ ❑ PRC・GC併用不可												
	GC	$20^\circ \leq GC < 90^\circ$ 指定1°単位 刃先長さ $B \geq f+2$ $f = P/2 \times \tan(90^\circ - GC^\circ)$ ❑ LKC・LKZ・PRC・PCC 併用不可												
	PKC	刃先公差変更 $P \begin{matrix} +0.01 \\ 0 \end{matrix} \rightarrow \begin{matrix} +0.005 \\ 0 \end{matrix}$ ❶ P寸法0.001mm 単位指定可	刃先公差変更 $P \cdot W \pm 0.01 \rightarrow \begin{matrix} +0.01 \\ 0 \end{matrix}$											
	LC	全長変更 $25+B(BC) \leq LC < L$ 指定0.1mm単位 ❶ 全長-刃先長さが25mm 以下の場合、刃先長さは 全長-25mmになります。 (LKC・LKZ併用の場合0.01mm単位指定可)	全長変更 $30+B(BC) \leq LC < L$ 指定0.1mm単位 ❶ 全長-刃先長さが30mm 以下の場合、刃先長さは 全長-30mmになります。											
	LKC LKZ	全長公差変更 $L \begin{matrix} +0.3 \\ 0 \end{matrix} \rightarrow \begin{matrix} +0.05 \\ 0 \end{matrix}$ 全長公差変更 $L \begin{matrix} +0.3 \\ 0 \end{matrix} \rightarrow \begin{matrix} +0.01 \\ 0 \end{matrix}$ ❑ D>25適用不可												

追加加工	型式	◎	◎	◎												
	KC	ツバ部廻り止め 一面加工		廻り止め 180°位置変更 指定1°単位												
	WKC	廻り止め 平行加工(2面)		廻り止め 平行加工(2面) KC併用可												
	KFC	廻り止め0°と角度 指定加工(2面) 指定1°単位 ❑ KC・WKC併用不可		廻り止め0°と角度 指定加工(2面) 指定1°単位 ❑ KC・WKC併用不可												
	NKC			廻り止め無し												
	HC	ツバ径変更 $D \leq HC < H$		指定0.1mm単位												
	TC	ツバ厚変更 $2 \leq TC < 5$ 指定0.1mm単位 ❶ 全長Lは(5-TC)分短くなります。 LC併用の場合、全長はLCと同じです。														
	TCC	ツバ部C面加工 パンチ頭部の強度UPになります。 指定0.1mm単位 $0.5 \leq TCC \leq (H-D)/2$ ❑ SRC併用不可														
	SRC	ツバ部をセレクトリテーナ用に加工 ❶ D10~32に適用														
	UC	ウレタンストリップ取付加工 <table border="1"> <tr> <th>Code</th> <th>U</th> <th>L</th> <th>適応するUSN</th> </tr> <tr> <td>UC40</td> <td>37</td> <td>$L \geq 80$</td> <td>USN40</td> </tr> <tr> <td>UC50</td> <td>47</td> <td>$L \geq 90$</td> <td>USN50</td> </tr> </table> ❶ $P \cdot K_{max.} = D - 1.1$ ❶ $L \geq 80, L \geq 90$ に適用 ❶ D10~32に適用	Code	U	L	適応するUSN	UC40	37	$L \geq 80$	USN40	UC50	47	$L \geq 90$	USN50		
Code	U	L	適応するUSN													
UC40	37	$L \geq 80$	USN40													
UC50	47	$L \geq 90$	USN50													
	NDC	導入部無し	$\phi \geq 3 \rightarrow \phi = 0$													

Order 注文例 **形式D-全長-先端寸法-追加加工**
例 **NCDS10-70-P6.85-**

Delivery 納期 **4日目着**
(又は4日目発送)