

●追加加工

追加加工	型式	◎	◎(R)◎(F)
	BC	刃先長変更 (規格より短くなります。) 2 ≤ BC < B 指定0.1mm単位	
	PRC	刃先側端面R加工 0.3 ≤ PRC ≤ 1 指定0.1mm単位 ① PRC ≤ (P - d _i - 0.5) / 2 d _i 寸法は98ページ参照 ☒ PCC併用不可	
	PCC	刃先側端面C面取り加工 0.3 ≤ PCC ≤ 1 指定0.1mm単位 ① PCC ≤ (P - d _i - 0.5) / 2 d _i 寸法は98ページ参照 ☒ PRC併用不可	
	PKC	刃先公差変更 P +0.01 → +0.005 ① P寸法0.001mm単位指定可 ☒ D > 13適用不可	刃先公差変更 P・W ±0.01 → +0.01 ☒ D > 13適用不可
	LC	全長変更 (刃先部より加工) LC < L 指定0.1mm単位 (LKC併用の場合0.01mm単位指定可) ① 刃先長さBは (L - LC) 分短くなります。 ① キックピンの飛び出し量は、4mmとなります。	
	LKC	全長公差変更 L +0.3 → +0.05	

追加加工	型式	◎	◎(R)◎(F)
	KC	ツバ部廻り止め 一面加工	廻り止め 90° 180°位置変更 270° 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
	SKC	シャンク部フラット面加工 (1面) ◎ P ≤ D - 2.2 ◎(R)◎(F) W ≤ D - 2.2 (加工幅1) ☒ KC・WKC・KFC併用不可	
	AC	AIR	エア用としてキックピンを 抜き取り、リング状樹脂 (ABS) を入れて内側から横穴をふさ ぎます。
	NC	W	キックピンを抜き取ります。 ☒ ACと併用不可
	NDC	導入部無し	φ ≥ 3 → φ = 0

Order 注文例 形式D—全長—先端寸法—追加加工
例 H-AKCP10—70—P9.01—

Delivery 納期 6日目着
(又は6日目発送)