

●追加加工

追加加工	型式	C	S R O F
	BC	刃先長変更 (規格より短くなります) $2 \leq BC < B$ 指定0.1mm単位	
	PRC	刃先側端面R加工 $0.3 \leq PRC \leq 1$ 指定0.1mm単位 ① $PRC \leq (P-d) \cdot 0.5 / 2$ d寸法は100ページ参照 ② PCC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 ① $PCC \leq (P-d) \cdot 0.5 / 2$ d寸法は100ページ参照 ② PRC併用不可	
	PKC	刃先公差変更 $P + 0.01 \rightarrow +0.005$ ① P寸法0.001mm 単位指定可	刃先公差変更 $P \cdot W \pm 0.01 \rightarrow +0.01$ ①
	LC	全長変更 (刃先部より加工) $LC < L$ 指定0.1mm単位 (LKC・LKZ併用の場合0.1mm単位指定可) ① 刃先長さBは $(L-LC)$ 分短くなります。 ② 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 $L + 0.3 \rightarrow +0.05$	
	LKZ	全長公差変更 $L + 0.3 \rightarrow +0.01$	

	Order	形式D—全長—先端寸法—追加加工
	注文例	例 ANKCHS20—80—P15.0—

	Delivery	4日目着
	納期	(又は4日目発送)

追加加工	型式	C	S R O F
	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 ② 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 ② KC・WKC併用不可
	NKC		廻り止め無し
	AC		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		キックピンを抜きとります。 ② ACと併用不可
	NDC	導入部無し $D - 0.01$ -0.03	$\phi \geq 3 \rightarrow \phi = 0$