

●追加工

▶追加工	型式	◎	ⓈⓇⓇⓇ																												
	PC WC	刃先寸法変更 $P_{min} \geq \frac{PC}{2}$ 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 $PC \geq \frac{PW_{min}}{2} \geq 0.80$ WC $\geq \frac{PW_{min}}{2}$ 指定0.01mm単位																												
		<table border="1"> <thead> <tr> <th>P(PC)</th> <th>Bmax</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>0.50~0.79</td><td>10</td></tr> <tr><td>0.80~0.99</td><td>13</td></tr> <tr><td>1.00~1.99</td><td>20</td></tr> <tr><td>2.00~3.99</td><td>35</td></tr> <tr><td>4.00~4.99</td><td>45</td></tr> <tr><td>5.00~5.99</td><td>50</td></tr> <tr><td>6.00~</td><td>60</td></tr> </tbody> </table>	P(PC)	Bmax	0.50~0.79	10	0.80~0.99	13	1.00~1.99	20	2.00~3.99	35	4.00~4.99	45	5.00~5.99	50	6.00~	60	<table border="1"> <thead> <tr> <th>P(PC)・W(WC)</th> <th>Bmax</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>0.80~1.49</td><td>8</td></tr> <tr><td>1.50~1.99</td><td>13</td></tr> <tr><td>2.00~3.49</td><td>19</td></tr> <tr><td>3.50~4.99</td><td>25</td></tr> <tr><td>5.00~</td><td>30</td></tr> </tbody> </table>	P(PC)・W(WC)	Bmax	0.80~1.49	8	1.50~1.99	13	2.00~3.49	19	3.50~4.99	25	5.00~	30
P(PC)	Bmax																														
0.50~0.79	10																														
0.80~0.99	13																														
1.00~1.99	20																														
2.00~3.99	35																														
4.00~4.99	45																														
5.00~5.99	50																														
6.00~	60																														
P(PC)・W(WC)	Bmax																														
0.80~1.49	8																														
1.50~1.99	13																														
2.00~3.49	19																														
3.50~4.99	25																														
5.00~	30																														
	BC	刃先長変更 $2 \leq BC \leq B_{max}$ 指定0.1mm単位 ❗ 全長Lは刃先長さ BC+25mm以上 必要です。	刃先長変更 $2 \leq BC \leq B_{max}$ 指定0.1mm単位 ❗ 全長Lは刃先長さ BC+30mm以上 必要です。 ❌ 刃先X適用不可																												
	PRC	刃先側端面R加工 $0.3 \leq PRC \leq 1$ 指定0.1mm単位 ❗ $PRC \leq (P-0.2)/2$ ❌ 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 ❗ $PCC \leq (P-0.2)/2$ ❌ PRC・GC併用不可	—																												
	GC	$20^\circ \leq GC < 90^\circ$ 指定1°単位 刃先長さB $\geq f+2$ $f = P/2 \times \tan(90^\circ - GC)$ ❌ LKC・LKZ・PRC・PCC併用不可	—																												
	PKC	刃先公差変更 $P \begin{matrix} +0.01 \\ 0 \end{matrix} \rightarrow \begin{matrix} +0.005 \\ 0 \end{matrix}$ ❗ P寸法0.001mm 単位指定可	刃先公差変更 $P \cdot W \pm 0.01 \rightarrow \begin{matrix} +0.01 \\ 0 \end{matrix}$																												

▶追加工	型式	◎	ⓈⓇⓇⓇ
	LC	全長変更 $25+B(BC) \leq LC < L$ 指定0.1mm単位 ❗ 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 ❗ 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 $L \begin{matrix} +0.3 \\ 0 \end{matrix} \rightarrow \begin{matrix} +0.01 \\ 0 \end{matrix}$	—
	WKC	廻り止め平行加工(2面)	—
	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 (TKC・TKM併用の場合0.01mm単位指定可) ❗ 全長Lは(5-TC)分短くなります。 LC併用の場合、全長はLCと同寸法です。	—
	TKC TKM	ツバ厚公差変更 $T \begin{matrix} +0.3 \\ 0 \end{matrix} \rightarrow \begin{matrix} +0.02 \\ 0 \end{matrix}$ ツバ厚公差変更 $T \begin{matrix} +0.3 \\ 0 \end{matrix} \rightarrow \begin{matrix} 0 \\ -0.02 \end{matrix}$	—
	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 $0.5 \leq TCC \leq (H-D)/2$ ❗ $H \leq 5$ はTCC 0.5になります。	—
	SKF	シャंक部寸法指定 フラット面加工(1面) $SKF \begin{matrix} 0 \\ -0.01 \end{matrix}$ ◎ $P \leq 2(SKF-0.1)$ 指定0.1mm単位 ⓈⓇⓇⓇ $W \leq 2(SKF-0.1)$ 指定0.1mm単位 $0.3D \leq SKF \leq D/2 - 0.1$ ❌ WKC併用不可	—
	NDC	導入部無し $l \geq 3 \rightarrow l = 0$	—

Order 注文例 形式D-全長-先端寸法-追加工
例 G-MCDS10-70-P7.0-

Delivery 納期 4日目着
(又は4日目発送)