0.6 0.7 0.8 0.9

1 1.1

1.2 1.3 1.4

1.7 1.8 1.9

2.6 2.7 2.8 2.9

3.2 3.3 3.4 3.5

3.7 3.8 3.9

4.7 4.8 4.9

8.5 8.6

9.5 9.6

11 11.1

40.00

250.00

350.00 250.00

350.00 250.00

350.00 250.00

350.00

EPH-L

 $(\mathbf{P}_{-0.005}^{\ 0})$

EPHE-L $(\mathbf{P}_{-0.02}^{-0.01})$



ダイス銅



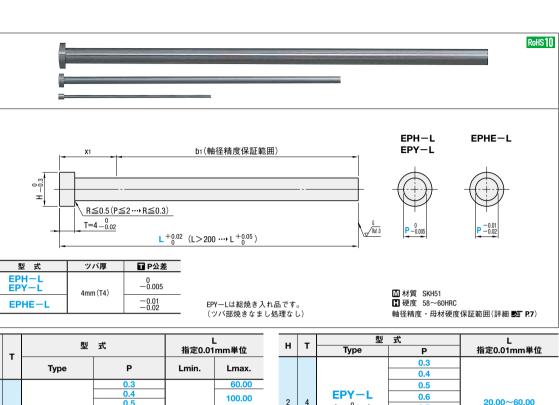


14

15

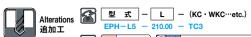
17

13



			0.0	1
100.00	2 4	EPY-	_ 0.0	20.00~60.00
150.00		$(\mathbf{P}_{-0.005}^{0}$	0.8	
200.00			0.9	_
250.00		-	'	•
200.00		·	型 式 - L	7
300.00		Order		
250.00		注文例	EPH-L5 - 210.00)
200.00				
300.00				
250.00			EPH-L·EPHE-L	
200.00		Delivery =		
350.00	الولوا	出荷日	2 日目出荷 🗔	<u> </u>
250.00	نت			ストーク A早割
200.00				ストーク A
350.00				
250.00		•	EPY-L	
200.00				ストーク T
350.00			3 日目出荷 🗒	ストーク A早割
250.00		_		ストーク A
200.00				
350.00				
000 00				





3 日目出荷 **ラ** ストーク**T・A早割・A**

⊗NHC・NHN・TMCは緊急出荷サービス(ストーク)不可

エジェクタピンストレート

追加工	記号	詳細			追加工	記号	詳細				
VKC -0.02	VKC	精密1面ツバカット P/2≦VKC <h 2<="" th=""><th></th><th></th><th>± 5 5 1</th><th></th><th>ツバ径変更</th></h>			± 5 5 1		ツバ径変更				
WC -0.02	vwc	精密2面ツバカット P/2≦WWC≺H/2			エ <u> </u>	нсс	ツバ径変更(精密) HCC=指定0.1mm単位 ② P+1≦HCC <h-0.3, p≥1.5<="" th=""></h-0.3,>				
KC -0.1	КС	1面ツバカット P/2≦KC≺H/2	ツバカット加工の 指定単位について		TC -0.02	TC	ツバ厚変更 TC=指定0.1mm単位 *②2.0≦TC<4, P≧1.5 (し寸は指定寸法通り) ・③4-TC≦LmaxL				
WKC -0.1	WKC	2面ツバカット P/2≦WKC≺H/2			± 2 ^{+0.1} 0	NC	ノック穴加工 [▼] H≧4に適用 <mark>⊗ NHC・NHN・TMC・GVC以外の併用不可</mark>				
KBC-0.1	KAC KBC	寸法違いツバカット P/2≦KAC <h 2<br="">KBC=指定0.1mm単位のみ KAC<kbc<h 2<="" td=""><td>(1) ツバカット加工 を軸径に合わせ て指定する時 指定単位</td><td></td><td>± 4</td><td>NCW</td><td>ノック穴+スプリングピン打込加工 [▼] H≧4に適用 [⊗] NHC・NHN・TMC・GVC以外の併用不可</td></kbc<h></h>	(1) ツバカット加工 を軸径に合わせ て指定する時 指定単位		± 4	NCW	ノック穴+スプリングピン打込加工 [▼] H≧4に適用 [⊗] NHC・NHN・TMC・GVC以外の併用不可				
RKC -0.1	RKC	2面(直角) ツバカット P/2≦RKC≺H/2	0.05mm単位可		E 1 2 3 4	NCS	ノック穴+ノックピン打込加工 [▼] H≧4に適用 [⊗] NHC・NHN・TMC・GVC以外の併用不可				
DKC DKC -0.1	DKC	3面ツバカット P/2≦DKC≺H/2								217	NHC
SKC -0.1	SKC	4面ツバカット P/2≦SKC <h 2<="" td=""><td>(2) ツバカット加工 を自由に指定す る時 <u>指定単位</u> 0.1mm</td><td></td><td>123</td><td>NHN</td><td>ツバ裏部ナンバリング(自動連番) 指定範囲・指定方法は 陸 P.10 ⑦ H≧2に適用 ⊗ SKC併用不可</td></h>	(2) ツバカット加工 を自由に指定す る時 <u>指定単位</u> 0.1mm		123	NHN	ツバ裏部ナンバリング(自動連番) 指定範囲・指定方法は 陸 P.10 ⑦ H≧2に適用 ⊗ SKC併用不可				
AG°±0.5 O° KGC	KGC	2面ツバカット(角度) P/2≦KGC <h 2<br="">AG=指定1°単位 0<ag<360< td=""><td></td><td></td><td>L Real 2</td><td>тмс</td><td>先端面LAP仕上 ② P≧0.6に適用 ❷ EPY-L適用不可</td></ag<360<></h>			L Real 2	тмс	先端面LAP仕上 ② P≧0.6に適用 ❷ EPY-L適用不可				
120° 120° 120° KTC -0.1	ктс	3面ツバカット 120°振分け P/2≦KTC <h 2<="" td=""><td></td><td></td><td>B</td><td>GVC</td><td>ガスベント加工 S,B=指定1mm単位 ▼ 2≦S≦10, S+5≦B≦30 ▼ P≧3に適用</td></h>			B	GVC	ガスベント加工 S,B=指定1mm単位 ▼ 2≦S≦10, S+5≦B≦30 ▼ P≧3に適用				
120°	KTC	120°振分け			B	GVC	2≦S≦10, S+5≦B≦30				