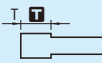


タイプ	厚み	幅	根元R
通常フランジ	5	1.5	0.3以下
厚板打抜き用	10	2.0	0.8～1.0

	追加工	記号	詳細
フランジ部		HC	フランジ幅変更 1.0≤HC<2.0 指定0.1mm単位
		TC	フランジ厚変更 5≤TC<10 指定0.1mm単位 (TKC併用の場合、0.01mm単位指定可) ❶全長Lは(10-TC)分短くなります。 LC併用の場合、全長はLCと同じです。
		RE	フランジ部R変更 R=0.8~1.0 ⇨ R≤0.3
		FK	フランジ頭部逃げ加工 フランジ折損防止のためフランジ頭部に逃げ加工を施します。
		TKC	フランジ厚公差 変 更 $T +0.2 \begin{matrix} 0 \\ 0 \end{matrix} \Rightarrow \begin{matrix} +0.02 \\ 0 \end{matrix}$ (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)
		TKM	フランジ厚公差 変 更 $T +0.2 \begin{matrix} 0 \\ 0 \end{matrix} \Rightarrow \begin{matrix} 0 \\ -0.02 \end{matrix}$ (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)
外形		CC	シャंक部4カ所C面取り シャंक部コーナー4カ所にC0.5の面取り加工をします。 シャंकコーナーと刃先部距離が0.5mm以上が必要です。 ❶フランジ根元R部は、面取り加工されません。
		VKC	シャंक厚公差 変 更 $V \cdot H +0.01 \begin{matrix} 0 \\ 0 \end{matrix} \Rightarrow \begin{matrix} +0.005 \\ 0 \end{matrix}$
		VKM	シャंक厚公差 変 更 $V \cdot H +0.01 \begin{matrix} 0 \\ 0 \end{matrix} \Rightarrow \begin{matrix} 0 \\ -0.005 \end{matrix}$
		VHM	シャंक公差 変 更 $V \cdot H +0.01 \begin{matrix} 0 \\ 0 \end{matrix} \Rightarrow \begin{matrix} 0 \\ -0.01 \end{matrix}$
		VHZ	シャंक公差 変 更 $V \cdot H +0.01 \begin{matrix} 0 \\ 0 \end{matrix} \Rightarrow \pm 0.005$