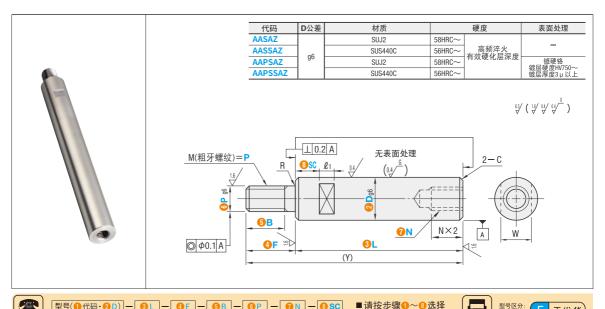
01

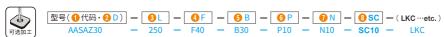




◀ 一端外螺纹・一端内螺纹带扳手槽型







可选加工	代码	技术说明
LKC L	LKC	変更L尺寸公差 <u>精定方法</u> LKC <u>愛</u> D一戸<2时才适用 使用LKC时, L尺寸最小单位可为0.1mm ① L < 200 ···· L ± 0.03 200 ≤ L < 500 ···· L ± 0.05 L ≥ 500 ···· L ± 0.1
FC E	FC	快追加平面加工
A WFC WFC E	WFC	2处追加平面加工 指定方法 WFC8-A8-E4 WFC-A. E-最小单位1mm 20~40 2 ① D≤30: WFC≤5×D、D≥35: WFC≥3×D 50 3 ① 1.5×D < WFCθf, 2WFC≤L/2 ② A(E)=0或A(E)≥2 ※不能在同一平面上加工、不可与FC并用
①追加加工可能会导致硬度降低。		

