
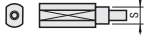
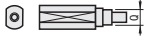






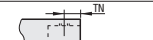




















检查夹具用插入销·衬套

— 追加加工 — 覧 —

■ 检查夹具用销·衬套追加加工选择表 ※各种追加加工所能适用的产品均有限制。详情请参阅各产品的页码。

Alterations		Code	Spec.			
			(说明)	(使用范例)		
表面处理	追加表面处理	STC	追加四氧化三铁保护膜。	—		
	追加表面处理	MN	追加无电解镀镍加工。	—		
销追加加工	手柄部		KH	滚花部进行平面加工并刻印指定的字母或数字。	腰形、方形销时，可刻印P、W尺寸。	
			KHS		用于检测P尺寸以外的尺寸时，可刻印该尺寸。	
			KHQ		用于检测P尺寸以外的尺寸时，可刻印该尺寸。	
			KF		可刻印序列号等用户喜好的文字。	
			ZC	手柄长度由50变更为10、20、30、40。	可防止手柄干涉工件。	
			MH	在滚花部追加M4螺纹孔。(适用于GO/NOGO销)	—	
	形状变更	销部		CH	在销主体上安装防遗失链条(长度600mm)。	—
				PC	在前端中空划线销中变更P尺寸(外径)。	—
				TM	在销的前端追加螺纹加工。	销的前端可连接各种各样的形状。
			TN	在前端中空销的侧面追加止动螺丝用螺纹加工。	在销的前端部安装定位销，提高维护性。	
			GN	取消销部的研磨处理。(保持表面粗糙度1.6。)	产品可低价购买。	
			SST	将前端锐角型划线销的前端变更为三角形。	—	
			ABT	追加通气孔加工。	可防止气压导致的销浮起现象。	
			NMN	取消滚花部和直柱部之间的退刀槽。	可防止挂住工件。	
			STT	将前端加工为锥形。	销更容易插入。	
公差变更			PKC	变更各代码指定的尺寸公差。	—	
			SKC		—	
			GKC		—	
			LKC		可测量长度。	
			KC		—	
衬套追加加工	表面处理	追加表面处理	STC	追加四氧化三铁保护膜。	—	
	衬套孔口		RN	将衬套的倒圆R变更为C倒角(0.5以下)。	—	
			CRN	使R为清角。 ① 有时会有毛边。	在衬套孔口，可获得基准坐标。	
	衬套外圆		FC	追加粘接剂储存槽加工。	—	
			NC	追加防脱落的槽加工。	—	
			HT	衬套外圆进行平面追加加工。	确保通向防脱落用槽(追加加工NC)的树脂通道畅通。	
	公差变更			LKC	L尺寸的公差变更为 $0^{-0.05}$ 。	可用于通过衬套测量工件与夹具的间隙。
				TKC	将肩厚公差变更为 ± 0.01 。	—
				PKC	将P尺寸公差变更为H7。	—