



内付タイプ	<p>ナビCode: MBCB</p> <p>底面4丸穴</p> <p>加工条件 ①・②</p>	<p>ナビCode: MBCD</p> <p>底面4長穴</p> <p>加工条件 ①・②・③</p>
	<p>ナビCode: MBDB</p> <p>底面4丸穴</p> <p>加工条件 ①・②</p>	<p>ナビCode: MBDD</p> <p>底面4長穴</p> <p>加工条件 ①・②・③</p>

■Cナビ専用ナビCode(D精度穴・底面4長穴(縦))

<p>MBCB-1 [DCH7]</p>	<p>MBCD-1 [DCH7]</p>	<p>MBCD-2 [D・(H+E) 一般公差]</p> <p>MBCD-3 [DCH7・(H+E) ±0.02]</p>	<p>MBDB-1 [DCH7]</p>	<p>MBDD-1 [DCH7]</p>	<p>MBDD-2 [D・(H+E) 一般公差]</p> <p>MBDD-3 [DCH7・(H+E) ±0.02]</p>
---------------------------------	---------------------------------	---	---------------------------------	---------------------------------	---

MS 材質・処理/通常出荷日

材質	表面処理	Code	出荷日	ストック
SS400 焼鈍し + ショットプラスト	処理無	SA	8	×
	四三酸化鉄皮膜	SAB		
	パーカー	SAP	10	
	無電解ニッケルメッキ	SAM		
A5052 ショットプラスト	処理無	AB	8	
	アルマイト(白色)	ABW	10	
	アルマイト(黒色)	ABB		
SUS304 ショットプラスト	処理無	SUB	8	

取付穴P.C.D.	DC	HDC	FC	RC	CC	HSC
10~20	500	無料	1,500	無料	3~10 400	HSC
21~30	800					
31~50	1,400					
51~120	2,000					

② ハイフン付のナビCodeはCナビ専用です。詳細はP.23をご覧ください。

ナビCode	材質	T	指定1mm単位	F
MBCB MBCD	(SS400)	10 12 15 20	50 75 100 150	40 60 80 120
	(A5052)	10 12 15 20	100 150 200 300	30 40 50 60
	(SUS304)	10 12 15 20	50 75 100 150	40 60 80 120

ナビCode	材質	T	指定1mm単位	F
MBDB MBDD	(SS400)	10 12 15 20	50 75 100 150	40 60 80 120
	(A5052)	10 12 15 20	100 150 200 300	30 40 50 60
	(SUS304)	10 12 15 20	50 75 100 150	40 60 80 120

加工条件 (適用条件は図枠内参照)

- A > 150の時 Y ≥ A/2
- Y > T × 2
- K ≤ N × 5

加工仕様

- 指示なき面取りはC0.2~0.5
- T寸公差: A・B・L寸法100mmに対する各面のT寸公差
- 溶接ビードと穴の干渉に注意
- 共通加工条件 型P.263も必ずご確認ください。

穴種選択表

穴種	タップ穴	通し穴	ザグリ表	ザグリ裏
Code	M・MA	N・NA	ZF	ZB

形状図

加工仕様

寸法	ボルト呼び径									
	3	4	5	6	8	10	12	14	16	18
d・h	3.5	4.5	5.5	6.5	9	11	14	16	18	20
d1	6.5	8	9.5	11	14	18	20	23	26	29

注文例

ナビCode: MBDB - 材質Code: ABW - T: T10 - A: A122 - B: B50 - L: L140 - F: F82 - Y: Y110 - X: X - V: V120 - W: W20 - 穴種選択①Code・呼び: N6 - K: K - H: H - E: E - D: D20 - Q: Q50 - 穴種選択②Code・呼び: M4 - オプション

② オプション

オプション	D穴公差変更 (精度穴H7)	D穴位置変更 180°	裏面フリス追加	長穴角度変更	コーナーカット変更	ヘリサート追加
Code	DC	HDC	FC	RC	CC	HSC
オプション規格	D穴を精度穴(H7)に変更します。DC=指定1mm単位 ①10 ≤ DC ≤ 120	E寸の指定方法を180°回転します。	裏面をフリスで切削加工します。FC=指定1mm単位 ①加工はリブより10mm離します。②L=(2t+4) < 50の時は、右図となります。③FC ≤ A - T - 10 (SS400, SUS304) ④FC ≤ A - T - 15 (A5052)	N長穴を長穴中心に90°回転させます。	CC=指定1mm単位 ③3 ≤ CC ≤ 30	取付面が指定できます。T ≥ M(MA) 垂直面のみ追加 1 底面のみ追加 2 全面を追加 3 ④タップ穴を選択した場合のみ適用
指定方法	寸法DをDCに置換えて指定 (例) ~DC30	HDCを型式末尾に追加 (例) ~HDC	FCを型式末尾に追加 (例) ~FC30	RCを型式末尾に追加 (例) ~RC	CCを型式末尾に追加 (例) ~CC10	HSCを型式末尾に追加 (例) ~HSC2
①/Code	DC	@			@	
適用商品	全て	全て	全て	MBCD・MBDDのみ	全て	材質A5052のみ

① HRC・HLC(D穴位置変更270°・90°)の規格詳細はCナビでご確認ください。

- 商品検索・ご利用ガイド
- 商品検索
- ご利用ガイド
- 取付板・ブラケット
- 板金
- フリス 平型・T型
- フリス L型
- 溶接
- ベアリング・シャフトホルダ
- ベアリングホルダ
- シャフトホルダ
- その他
- スライドガイド 関連小物
- 連結部品
- 位置決め 治具関連
- 位置決め
- 溶接スタンド
- 支柱クランプ
- その他 治具関連
- 板金 小物カバー
- 板金小物
- 板金カバー
- Cナビ マニュアル
- 加工条件・技術情報 共通加工条件
- 技術情報
- 材質 処理情報
- お取引案内
- 索引/HP掲載・規格廃止商品
- 索引
- HP掲載商品
- 規格廃止商品

- 商品検索・ご利用ガイド
- 商品検索
- ご利用ガイド
- 取付板・ブラケット
- 板金
- フリス 平型・T型
- フリス L型
- 溶接
- ベアリング・シャフトホルダ
- ベアリングホルダ
- シャフトホルダ
- その他
- スライドガイド 関連小物
- 連結部品
- 位置決め 治具関連
- 位置決め
- 溶接スタンド
- 支柱クランプ
- その他 治具関連
- 板金 小物カバー
- 板金小物
- 板金カバー
- Cナビ マニュアル
- 加工条件・技術情報 共通加工条件
- 技術情報
- 材質 処理情報
- お取引案内
- 索引/HP掲載・規格廃止商品
- 索引
- HP掲載商品
- 規格廃止商品