

# 先端形状加工ストレートコアピン

—軸径(D)固定タイプ／軸径(P)0.01mm指定タイプ—

追加加工価格も数量スライド適用 **P.49**

Type	材質	硬度	D or P 公差
軸径(D)固定 軸径(P)指定 CPD□□ CPDB□□	SKD61	48~52HRC	-0.01 -0.02
CPX□□ CPXB□□	SKH51	58~60HRC	
CPP□□ CPPB□□	SKD61	48~52HRC	0 -0.005
CPH□□ CPHB□□	SKH51	58~60HRC	

① 形状加工の位置決めのために、標準0°の位置にツバカット加工が施されます。

## ■軸径(D)固定タイプ

H	型式		指定0.01mm単位 L	¥基準単価 1~4本										
	Type	Shape		CPX□□・CPP□□・CPH□□					CPD□□					
				1G	2G・1R・3R	1Z	2R・4R	5R	1G	2G・1R・3R	1Z	2R・4R	5R	
3	CPD CPX (D <sup>-0.01</sup> / <sub>-0.02</sub> )  CPP CPH (D <sup>0</sup> / <sub>-0.005</sub> )	1G 1R 2R 3R 4R	1	15.01~100.00	990	1,170		1,620		960	1,140		1,590	
4			2		910	1,120		1,540		850	1,060	1,190	1,470	1,550
5			2.5		910	1,120	1,260	1,540	1,620	830	1,040	1,170	1,450	1,530
6		3	15.01~120.00	780	950	1,130	1,290	1,360	700	870	1,050	1,200	1,270	
7		3.5		800	970	1,150	1,310	1,410	790	960	1,130	1,290	1,390	
8		4		830	1,000	1,180	1,330	1,440	810	990	1,160	1,310	1,420	
9		4.5	15.01~150.00	910	1,080	1,260	1,420	1,520	890	1,060	1,240	1,400	1,500	
10		5		990	1,160	1,340	1,490	1,610	940	1,100	1,280	1,430	1,550	
11		5.5		1,000	1,170	1,350	1,550	1,620	950		1,290	1,490	1,560	
15		6	1,050	1,220	1,400	1,610	1,680	1,000	1,160	1,340	1,550	1,620		
18		6.5	1,240	1,410	1,590	1,770	1,870	1,160	1,330	1,500	1,690	1,790		
21		7	1,480	1,640	1,830	1,980	2,110	1,390	1,550	1,740	1,880	2,010		
		7.5	1,850	2,020	2,200	2,360	2,480	1,720	1,890	2,060	2,220	2,340		
		8	2,280	2,450	2,630	2,790	2,890	2,100	2,270	2,450	2,600	2,700		

## ■軸径(P)0.01mm指定タイプ

H	型式		指定0.01mm単位 L	指定0.01mm単位 P	¥基準単価 1~4本									
	Type	Shape			CPXB□□・CPPB□□・CPHB□□					CPDB□□				
					1G	2G・1R・3R	1Z	2R・4R	5R	1G	2G・1R・3R	1Z	2R・4R	5R
3	CPDB CPXB (P <sup>-0.01</sup> / <sub>-0.02</sub> )  CPPB CPHB (P <sup>0</sup> / <sub>-0.005</sub> )	1G 1R 2R 3R 4R	1.5	15.01~100.00	1,340	1,510		2,220		1,260	1,430		2,140	
4			2		1,270	1,470		2,110		1,180	1,380		2,020	
5			2.5		1,270	1,470	1,620	2,110	1,980	1,170	1,370	1,520	2,010	1,880
6		3	1,090	1,260	1,440	1,850	1,670	990	1,160	1,340	1,750	1,570		
7		3.5	15.01~120.00	1,150	1,320	1,500	1,910	1,760	1,120	1,290	1,470	1,880	1,730	
8		4		1,170	1,350	1,530	1,930	1,910	1,140	1,320	1,500	1,900	1,870	
9		4.5		1,240	1,400	1,590	2,040	1,680	1,170	1,330	1,520	1,970	1,610	
10		5	15.01~150.00	1,270	1,430	1,620	2,080	1,900	1,190	1,350	1,540	2,000	1,820	
11		5.5		1,330	1,500	1,680	2,210	1,960	1,240	1,410	1,590	2,120	1,870	
15		6		1,400	1,580	1,760	2,260	2,040	1,310	1,490	1,670	2,170	1,950	
18		6.5	1,560	1,730	1,910	2,380	2,190	1,460	1,630	1,810	2,280	2,090		
21		7	1,820	1,990	2,170	2,610	2,450	1,710	1,880	2,060	2,500	2,340		
		7.5	2,380	2,550	2,740	2,890	3,020	2,210	2,380	2,570	2,720	2,850		
		8	2,800	2,970	3,150	3,300	3,430	2,590	2,760	2,940	3,090	3,220		



Price 価格

### ■数量スライド価格 (①1円未満切り捨て) P.47

数量区分	標準対応				個別対応 大口
数量	1~4	5~12	13~19	20~50	51~
値引率	基準単価	5%	10%	15%	お見積り

②表示数量超えはWOSIにてご確認ください。

### 1G (斜面加工)

- L - l ≥ 15
- l = P tan(90 - G)
- 45° ≤ G < 90°

### 2G (部分斜面加工)

- L - l ≥ 15
- l = (P - V) tan(90 - G)
- 45° ≤ G < 90°
- 1.5 ≤ V < P

### 1Z (Z溝加工)

- 0° ≤ G ≤ 45°
- 1.5 ≤ V < P
- L - F ≤ 10
- V - (L - F) tan G ≥ 1
- Rの指定は不可
- F ≥ 15

### 1R (外R加工)

- L - R ≥ 15
- l = R - √(R² - P²)
- P ≤ R ≤ 15

### 2R (外R加工・F指定)

- F ≥ 15
- P < R ≤ 15
- L - F > R - √(R² - P²)

### 3R (内R加工)

- L - l ≥ 15
- l = R - √(R² - P²)
- P ≤ R ≤ 15

### 4R (内R加工・F指定)

- F ≥ 15
- P < R ≤ 15
- L - F > R - √(R² - P²)

### 5R (R溝加工)

- L - l ≥ 15
- l = R - √(R² - (P/2)²)
- 1.2P ≤ R ≤ 2P

これらの形状は **P.435~456** 参照

① 加工条件式で軸径(D)固定タイプの場合D=Pとなります。

**Order 注文例**

型式 - L - P - G・V・R・Fの順

(軸径D固定タイプ) CPH1G 5 - 40.00 - G60

(軸径P指定タイプ) CPHB3R6 - 60.00 - P5.95 - R10

**指定単位**

公差	指定単位
G ± 30°	1° 単位
R ± 0.02	0.1mm 単位
V ± 0.05	0.1mm 単位
F	0.01mm 単位

**Delivery 出荷日**

3 日日出荷

① ストック T 当日出荷 1,000円/1本 正午迄

② ストック A 翌日出荷 500円/1本 PM 6:00迄

③ ストック AIは3本以上で1明細行当たり一律1,350円

**Alterations 追加加工**

型式 - L - P - G・V・R・Fの順 - (AKC・AWC...etc.)

CPH2G10 - 50.00 - G70 - V2.0 - AKC45

① NHC ストック不可

Alterations	Code	Spec.	¥/Code	Alterations	Code	Spec.	¥/Code
	AKC	ツバ角度変更 AKC=指定1°単位 0<AKC<360 ① AKC0は指定不要	200		TRN	ツバ下の逃げ加工 (プレートの面取が不要)	100
	AWC	ツバ角度変更(2面) AWC=指定1°単位 0≤AWC<360	300		NHC	ツバ裏ナンバリング加工 ① ストック適用不可 指定範囲・方法は <b>P.416</b>	100
	HC	ツバ径変更 HC=指定0.1mm単位 (DorP) ≤ HC < H ① ツバ径公差の関係でストレートになるケースがあります。	200		GVC	ガスベント加工 GS・GB=指定1mm単位 ① 2+l ≤ GS ≤ 12 GS+2 ≤ GB ≤ 30 2+(L-F) ≤ GS ≤ 12 L-GB ≥ 10 指定方法は <b>P.416</b>	600
	HCC	ツバ径変更(精密) HCC=指定0.1mm単位 (DorP) + 0.5 ≤ HCC < H - 0.3	400				
	TC	ツバ厚変更 TC=指定0.1mm単位 1.5 ≤ TC < 4 (L・F寸法は指定寸法通り) 4 - TC ≤ Lmax - L	200				