

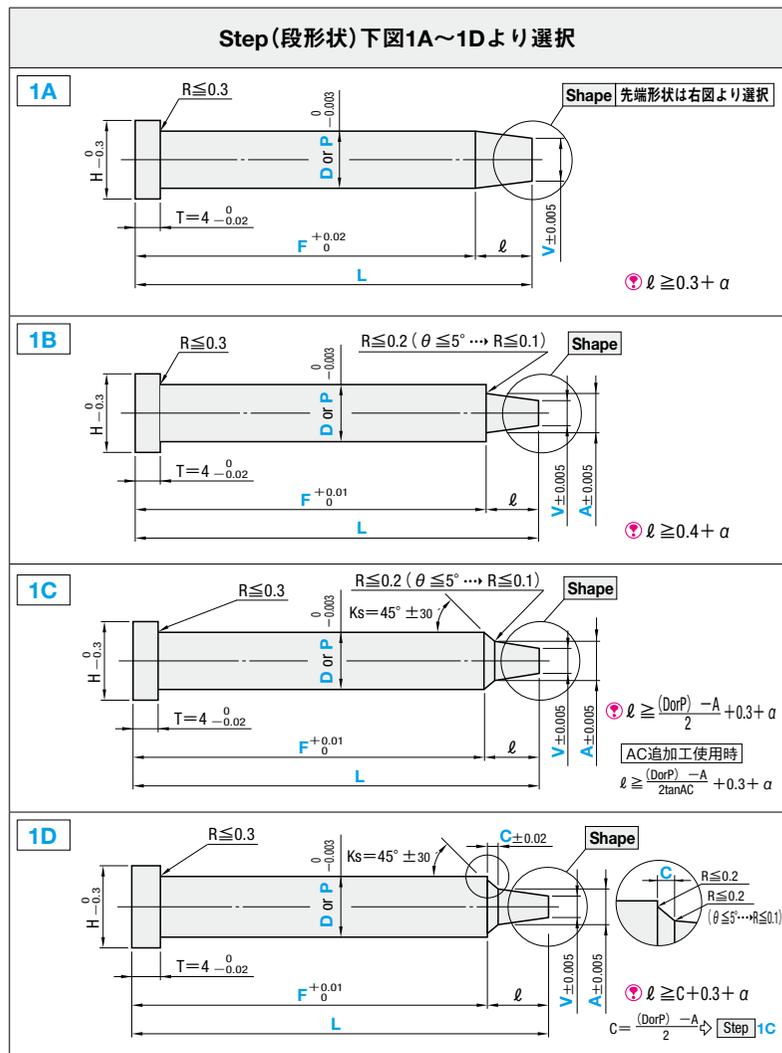
超精級先端(ℓ)ショート1段コアピン

—軸径(D)固定タイプ/軸径(P)0.001mm指定タイプ—

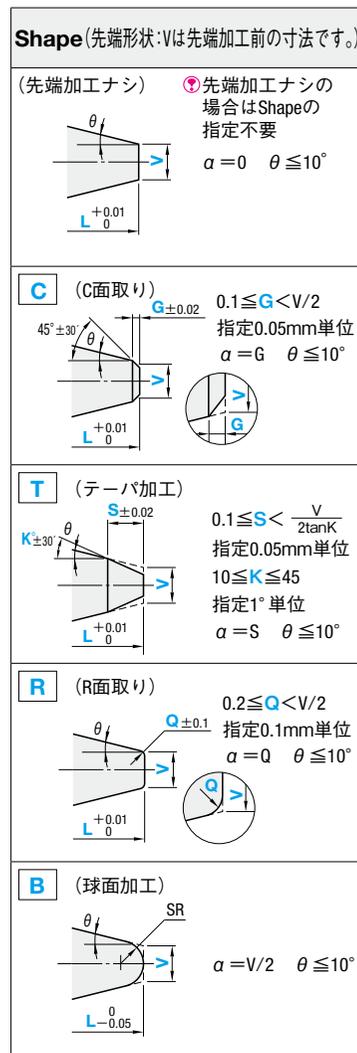
価格表 P.490

追加加工価格も数量スライド適用 P.49

	RoHS 材質 SKH51 硬度 58~60HRC	型式 Type 軸径(D)固定タイプ / 軸径(P)指定タイプ			
		Step	Shape		
		S-CPM-	S-CPMB-	1A	先端加工ナシ
				1B	C
				1C	T
				1D	R
					B



Ⓢ L公差はShape 図中参照



(形状部の勾配θの算出 P.1507)

■軸径(D)固定タイプ

H	型式			指定0.01mm単位		指定0.005mm単位		指定0.01mm単位	ℓ max.		
	Type	Step	Shape	min.	max.	min.	max.	A			
3	S-CPM-	1A	先端加工ナシの場合は指定不要	1	12.00	100.00	10.00	D > A ≥ V	Step 1Dのみ指定	ℓ ≤ D (ℓ > Dの場合 P.483)	
4				2							L - ℓ min.
5				3							
6				4							
7				5							
8				6							
9	1D	B					0.10 ≤ CVC ≤ 0.50				

■軸径(P)指定タイプ

H	型式				指定0.01mm単位		指定0.001mm単位		指定0.01mm単位		指定0.005mm単位		ℓ max.	
	Type	Step	Shape	No.	min.	max.	min.	max.	min.	max.	A	Vmin.		
3	S-CPMB-	1A	先端加工ナシの場合は指定不要	1	12.00	100.00	3.000~3.499	10.00	L - ℓ min.	Step 1A P > V Aの指定不要	Step 1Dのみ指定	0.500	ℓ ≤ P (ℓ > Pの場合 P.485)	
4				2										2.500~2.999
5				3										
6				4										
7				5										
8				6										
9	1D	B								0.10 ≤ CVC ≤ 0.50				

Order 注文例: 型式 - L - P - F - A - V - C - 先端寸法(K・S・G・Q)

軸径(D)固定タイプ S-CPM -1B 4 - 38.00 - F37.50 - A2.800 - V2.740

軸径(P)指定タイプ S-CPMB-1BR4.5 - 45.00 - P4.405 - F44.40 - A3.700 - V3.600 - Q0.2

Delivery 出荷日: 3 日 目 出荷

Price 価格: 軸径(D)固定タイプ 価格表③ P.490

軸径(P)指定タイプ 価格表④ P.490

Alterations 追加加工: 型式 - L - P - F(FC) - A - V(VC) - C - 先端寸法(K・S・G・Q) - (KC・WKC...etc.)

軸径(D)固定タイプ S-CPM -1A 2 - 15.00 - F14.70 - V1.950 - KC3.8

軸径(P)指定タイプ S-CPMB-1BR4.5 - 45.00 - P4.405 - F44.40 - A3.700 - V3.600 - TC2

追加加工詳細 P.465

Alterations	Code	Spec.	¥/Code
	KC	1面ツバカット (DorP)/2 ≤ KC < H/2	100
	WKC	2面ツバカット (DorP)/2 ≤ WKC < H/2	200
	KAC KBC	寸法違いツバカット (DorP)/2 ≤ KAC < H/2 KBC = 指定0.1mm単位のみ KAC < KBC < H/2	300
	RKC	2面(直角)ツバカット (DorP)/2 ≤ RKC < H/2	200
	DKC	3面ツバカット (DorP)/2 ≤ DKC < H/2	300
	SKC	4面ツバカット (DorP)/2 ≤ SKC < H/2	400
	KGC	2面ツバカット(角度) (DorP)/2 ≤ KGC < H/2 0 < AG < 360 AG = 指定1°単位	300
	KTC	3面ツバカット 120°振分け (DorP)/2 ≤ KTC < H/2	400

Alterations	Code	Spec.	¥/Code
	HC	ツバ径変更 HC = 指定0.1mm単位 (DorP) ≤ HC < H 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
	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
	TRN	ツバ下の逃げ加工 (プレートの面取が不要)	100
	NHC	ツバ裏ナンバリング加工 指定範囲・指定方法は P.466 ① H ≥ 2に適用 ② SKC併用不可 ③ ストック適用不可	(1・2文字) 50 (3文字) 100
	AC	通常Ks = 45°を角度指定可 AC = 指定1°単位 (Step) 1Cに適用 ① 30 ≤ AC ≤ 60 ② (Step) 1D選択の場合 C ≤ 1.0A + 2 (C × tanAC) < (DorP)	400
	VC	Vmin.を拡大 VC = 指定0.005mm単位 ① (DorP) > A ≥ VC ② (DorNo.) = 2~3・4.5・5は、Vmin.が加工限界でVC使用不可	600
	FC	F寸法をFmin.より短くします。 またL寸法もLmin.より短くします。 FC ≥ 5mm ① Lmin. = 6.5mm迄指定可	1,200
	GVC	ガスベント加工 GS・GB = 1mm単位 (DorP) ≥ 2に適用 ① 2 ≤ GS ≤ 10 GS + 2 ≤ GB ≤ 30 Fmin. ≤ F - GB 指定範囲・指定方法は P.466	600