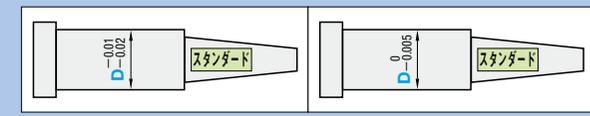


1段コアピン

—先端ラップ処理・軸径(D)固定・軸径公差 $\frac{0.01}{0.02} / \frac{0}{-0.005}$ タイプ—



追加加工価格も数量スライド適用 P.49

① 先端部全周面にラップ処理を施した商品です。

RoHS

材質	硬度	軸径・V・A公差	型式
SKD61	48~52HRC	軸径公差 D: $\frac{0.01}{0.02}$ V・A公差 ± 0.015	L-CPD- 1A 1B 1C
SKH51	58~60HRC	軸径公差 D: $\frac{0}{-0.005}$ V・A公差 ± 0.01	L-CPH- 1D 1E

② [Step] 1Eの場合のA公差は±0.02となります。

Step (段形状) 下図 1A ~ 1E より選択

1A

① $\ell \geq 1.0 + \alpha$

1B

① $\ell \geq 1.0 + \alpha$

1C

① $\ell \geq \frac{D-A}{2} + 1.0 + \alpha$
② AC追加加工使用時 $\ell \geq \frac{D-A}{2 \tan \alpha} + 1.0 + \alpha$

1D

① $\ell \geq C + 1.0 + \alpha$
② $C = \frac{D-A}{2} \rightarrow$ [Step] 1C

1E

① A公差は±0.02となります
② $\ell \geq R + 1.0 + \alpha$

Shape (先端形状: Vは先端加工前の寸法です。)

(先端加工ナシ)

① 先端加工ナシの場合はShapeの指定不要 $\alpha = 0$

C (C面取り)

① $0.5 \leq G < V/2$
② 指定0.1mm単位 $\alpha = G \quad \theta < 45^\circ$

G (円錐加工)

① $20 < K \leq 60$
② 指定1°単位 $\alpha = \frac{V}{2 \tan K} \theta < K$

T (テーパ加工)

① $0.1 \leq S < \frac{V}{2 \tan K}$
② 指定0.1mm単位 $10 \leq K \leq 45$
③ 指定1°単位 $\alpha = S \quad \theta < K$

R (R面取り)

① $0.2 \leq Q < V/2$
② 指定0.1mm単位 $\alpha = Q$

B (球面加工)

① $\alpha = V/2$

③ L公差はShape図中参照 ④ ラップ処理はℓ寸面・先端面に行っております。 (形状部の勾配θの算出 P.1507)

Order 注文例

型式	L	F	A	V	C・R	先端寸法(K・S・G・Q)
L-CPH-1A 5	58.00	F40.00	-	V4.50	-	-
L-CPD-1A 5	58.00	F40.00	-	V4.50	-	-

H	型式			指定0.01mm単位				指定0.1mm単位			ℓ max.	
	Type	Step	Shape	L		F		A	Vmin.	C		R
3	軸径公差 $\frac{0.01}{0.02}$	1A	先端加工ナシの場合指定不要	1.5	100.00	10.00	L-ℓ min.	D>A≥V	1.00	Step 1Dのみ指定	Step 1Eのみ指定	A×6 and ℓ≤30
4			2									
5			2.5									
6	軸径公差 $\frac{0}{-0.005}$	1B	C G T R B	3	120.00	10.00	ℓ min. [Step] 図中参照	Step 1A D>V Aの指定不要	1.50	C< $\frac{D-A}{2}$ and *0.1≤C≤4.0 and *CVC追加加工使用時 0.50≤CVC≤1.00	R≤ $\frac{D-A}{2}$ and R≥0.2	A×6 and ℓ≤30
7				3.5								
8				4								
9	軸径公差 $\frac{0}{-0.005}$	1C	C G T R B	4.5	120.00	10.00	ℓ min. [Step] 図中参照	Step 1A D>V Aの指定不要	2.00	*CVC追加加工使用時 0.50≤CVC≤1.00	R≥0.2	A×6 and ℓ≤30
8				5								
9				5.5								

Price 価格

数量スライド価格 (1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
値引率	基準単価	5%
	13~19	10%
	20~50	15%
	51~	お見積り

表示数量超えはWOSにてご確認ください。

Delivery 出荷日 **3** 日目出荷

Step (段形状)	¥標準単価 1~4本									
	1A	1B	1C	1D	1E	1A	1B	1C	1D	1E
Shape (先端形状)	C	R	C	R	C	R	C	R	C	R
D 公差	-0.01	0	-0.01	0	-0.01	0	-0.01	0	-0.01	0
1.5	1,970	2,420	2,680	3,120	2,330	2,770	2,130	2,570	2,840	3,270
2	2,480	2,920	3,210	3,650	2,860	3,300	2,500	2,950	3,250	3,690
2.5	2,920	3,360	3,650	4,090	3,300	3,740	2,950	3,400	3,700	4,140
3	3,360	3,800	4,090	4,520	3,740	4,180	3,400	3,850	4,150	4,590
3.5	3,800	4,240	4,520	4,950	4,180	4,620	3,850	4,300	4,600	5,040
4	4,240	4,680	4,950	5,380	4,620	5,060	4,300	4,750	5,050	5,490
4.5	4,680	5,120	5,380	5,810	5,060	5,500	4,750	5,200	5,500	5,940
5	5,120	5,560	5,810	6,240	5,500	5,940	5,200	5,650	5,950	6,390
5.5	5,560	6,000	6,240	6,670	5,940	6,380	5,650	6,100	6,400	6,840
6	6,000	6,440	6,670	7,100	6,380	6,820	6,100	6,550	6,850	7,290

Alterations 追加加工

型式	L	F	A	V(VC)	C(CVC)	R(RE)	先端寸法(K・S・G・Q)	(KC・WKC...etc.)
L-CPH-1EC6	50.00	F40.00	A5.00	V3.10	-	RE1.5	G1.0	HC8.0
L-CPD-1EC6	50.00	F40.00	A5.00	V3.10	-	RE1.5	G1.0	HC8.0

Alterations	Code	Spec.	¥/Code	Alterations	Code	Spec.	¥/Code
	KC	1面ツバカット D/2≤KC<H/2	100		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
	WKC	2面ツバカット D/2≤WKC<H/2	200		TRN	ツバ下の逃げ加工 (プレートの手取が不要)	100
	KAC	寸法違いツバカット D/2≤KAC<H/2 KBC=指定0.1mm単位のみ KAC<KBC<H/2	300		NHC	ツバ裏ナンバリング加工 指定範囲・指定方法は P.466 *SKC併用不可・ストーク適用不可	(1-2文字) 50 (3文字) 100
	RKC	2面(直角)ツバカット D/2≤RKC<H/2	200		RR	通常R0.2以下をR0.3~0.5に変更 (強度が向上) [指定方法] RR [Step] 1B・1C・1Dに適用 *D-A≥1.0 [Step] 1Dの場合C≥0.5	300
	DKC	3面ツバカット D/2≤DKC<H/2	300		AC	通常Ks=45°を角度指定可 AC=指定1°単位 [Step] 1C・1Dに適用 *30≤AC≤60 *CVC・RRとの併用不可 [Step] 1D選択の場合C≤1.0, A+2(C・tanAC)<D	400
	SKC	4面ツバカット D/2≤SKC<H/2	400		CVC	C寸法を0.01mm単位で指定可 *0.50≤CVC≤1.00 *Step 1Dに適用 *CVC<(D-A)/2 *ACとの併用不可	400
	KGC	2面ツバカット(角度) D/2≤KGC<H/2 0<AG<360 AG=指定1°単位	300		VC	Vmin.を拡大 VC=指定0.01mm単位 *ℓ≤A×5, ℓ≤25 (Step 1AはD×5) *D=2~3・4.5・5は、Vmin.が加工限界でVC使用不可	600
	KTC	3面ツバカット 120°振分け D/2≤KTC<H/2	400		RE	R形状の変更(拡大) RE=指定0.5mm単位 *0.5≤RE≤2.0 *F公差は $\frac{0.005}{0.01}$ となります。 *Step 1Eに適用	400
	HCC	ツバ径変更(精密) HCC=指定0.1mm単位 D+0.5≤HCC<H-0.3	400		GVC	ガスベント加工 GS・GB=1mm単位 *D≥2に適用 *2≤GS≤10 GS+2≤GB≤30 Fmin.≤F-GB 指定範囲・指定方法は P.466	600