

# フリー指定先端加工ストレートコアピン

ハイス鋼 SKH51  
 ダイ鋼 SKD61  
 NAK80  
 DH2F  
 STAMAX ESR プリハードン鋼 焼入鋼  
 PROVA400 プリハードン鋼 焼入鋼  
 ステンレス鋼 SUS440C  
 MAS1C  
 4mm  
 JIS (6-8mm)  
 フリー指定  
 D(P)<sub>-0.01</sub><sup>0</sup>  
 D(P)<sub>-0.005</sub><sup>0</sup>  
 D(P)<sub>-0.003</sub><sup>0</sup>  
 全長指定  
 軸径・全長指定  
 フリー指定  
 先端加工  
 刻印付  
 ガス抜き

RoHS10

**Shape (先端形状)**

**S (加工ナシ)**

**C (C面取り)**

**G (円錐加工)**

**T (テーパ加工)**

**R (R面取り)**

**B (球面加工)**

Type	Shape	材質	硬度	T P公差
F-CPNE	S	NAK80	37~43HRC	-0.01 -0.02
F-CPFE		DH2F	38~42HRC	
F-CPDE		SKD61	48~52HRC	
F-CPHE	G	SKH51	58~60HRC	0 -0.005
F-CPN	T	NAK80	37~43HRC	
F-CPF	R	DH2F	38~42HRC	
F-CPD	B	SKD61	48~52HRC	0 -0.005
F-CPH		SKH51	58~60HRC	

H	型 式			指定0.01mm単位		T 指定0.1mm単位
	Type	Shape	No.	L	P	
5			5		2.00 ~ 3.00	1.5 ~ 20.0 T ≤ L - 10
6			6		2.50 ~ 4.00	
7	F-CPNE	S C G T R B	7	12.00 ~ 100.00	3.00 ~ 5.00	
8	F-CPFE		8		4.00 ~ 6.00	
9	F-CPDE		9		4.00 ~ 7.00	
10	F-CPN		10		5.00 ~ 8.00	
11	F-CPF		11		6.00 ~ 9.00	
12	F-CPD		12		7.00 ~ 10.00	
13	F-CPH		13		8.00 ~ 11.00	
15			15		10.00 ~ 13.00	

F-CPC・F-CPCEはNo.6~No.10の規格となります。ツバなしストレートご注文の場合、T寸=0かつHC=P寸にて型番指定ください。

Order 注文例 **型 式** - **L** - **P** - **T** - 先端寸法 (K・S・G・Q)  
**F-CPDS 6 - 61.00 - P2.85 - T19.0**

Delivery 出荷日 **3** 日日出荷 **ストック T** **ストック A**

Alterations 追加加工 **型 式** - **L** - **P** - **T** - 先端寸法 (K・S・G・R (RTC)) - (KC・WKC...etc.)  
**F-CPNS 8 - 30.2 - P5.50 - T19.0** - **HC6.5**

追加加工	記号	詳細
	KC	1面ツバカット P/2 ≤ KC < H/2
	WKC	2面ツバカット P/2 ≤ WKC < H/2
	KAC KBC	寸法違いツバカット P/2 ≤ KAC < H/2 KBC = 指定0.1mm単位のみ KAC < KBC < H/2
	RKC	2面(直角)ツバカット P/2 ≤ RKC < H/2
	DKC	3面ツバカット P/2 ≤ DKC < H/2
	SKC	4面ツバカット P/2 ≤ SKC < H/2
	KGC	2面ツバカット(角度) P/2 ≤ KGC < H/2 0 < AG < 360 AG = 指定1°単位
	KTC	3面ツバカット 120° 振分け P/2 ≤ KTC < H/2

(1) ツバカット加工を軸径に合わせて指定する時 指定単位 0.005mm単位可  
 (2) ツバカット加工を自由に指定する時 指定単位 0.1mm

追加加工詳細 P.323

追加加工	記号	詳細
	HC	ツバ径変更 HC = 指定0.1mm単位 P ≤ 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。
	HCC	ツバ径変更(精密) HCC = 指定0.1mm単位 P + 0.5 ≤ HCC < H - 0.3
	TRN	ツバ下の逃げ加工 (プレートの面取りが不要)
	NHC	ツバ裏ナンバリング加工 指定範囲・方法は P.324 SKC併用不可 緊急出荷サービス(ストック)適用不可
	GVC	ガスベント加工 GS・GB = 指定1mm単位 2 + (G・ℓ・S・R・SR) ≤ GS ≤ 12 GS + 2 ≤ GB ≤ 30 L - T - GB ≥ 10 指定方法は P.324
	RTC	先端R公差変更 R ± 0.1 ~ ± 0.05 RTC = 指定0.1mm単位 0.2 ≤ RTC ≤ (P-0.2)/2 L - RTC ≥ 10 Shape Rのみ適用
	RC	先端R変更 RC = 指定0.1mm単位 P/2 < RC ≤ RCmax. and L - ℓ ≥ 10 軸径 P < 4 → RCmax. = 1.5 × P 軸径 P ≥ 4 → RCmax. = 3 × P ただし、RC ≤ 32 Shape Bのみ適用 ℓ の計算式 $\ell = RC - \sqrt{RC^2 - \frac{P^2}{4}}$

ストレートコアピン