

フリー指定先端加工ストレートコアピン

- ハイス鋼 SKH51
- ダイス鋼 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)_{-0.01}^{-0.02}
- D(P)_{-0.005}^{-0.005}
- D(P)_{-0.003}^{-0.003}
- 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)

Shape 右図より選択

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	F-CPNE F-CPFE F-CPDE F-CPHE F-CPN F-CPF F-CPD F-CPH	S C G T R B	5	12.00 ~ 100.00	2.00 ~ 3.00	1.5 ~ 20.0 T ≤ L - 10
6			6		2.50 ~ 4.00	
7			7		3.00 ~ 5.00	
8			8		4.00 ~ 6.00	
9			9		4.00 ~ 7.00	
10			10		5.00 ~ 8.00	
11			11		6.00 ~ 9.00	
12			12		7.00 ~ 10.00	
13			13		8.00 ~ 11.00	
15			15		10.00 ~ 13.00	

F-CPN・F-CPFE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**

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

追加加工詳細 **P.323**

追加加工	記号	詳細	追加加工	記号	詳細
	KC	1面ツバカット P/2 ≤ KC < H/2		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。
	WKC	2面ツバカット P/2 ≤ WKC < H/2		HCC	ツバ径変更(精密) HCC=指定0.1mm単位 P + 0.5 ≤ HCC < H - 0.3
	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		TRN	ツバ下の逃げ加工 (プレートの面取りが不要)
	RKC	2面(直角)ツバカット P/2 ≤ RKC < H/2		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
	DKC	3面ツバカット P/2 ≤ DKC < H/2		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
	SKC	4面ツバカット P/2 ≤ SKC < H/2		RTC	先端R公差変更 R ± 0.1 ~ ± 0.05 RTC=指定0.1mm単位 0.2 ≤ RTC ≤ P/2 ℓ - RTC ≥ 10 Shape Rのみ適用
	KGC	2面ツバカット(角度) P/2 ≤ KGC < H/2 0 < AG < 360 AG=指定1°単位		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 $\ell = RC - \sqrt{RC^2 - \frac{P^2}{4}}$
	KTC	3面ツバカット 120°振分け P/2 ≤ KTC < H/2			

ストレートコアピン