

トリム型用バリ取りカッターピン

材質
ハイス鋼 SKH51
ダイス鋼 SKD61
窒化処理

ツバ厚
4mm
JIS (6-8mm)

公差区分
P・W_{-0.01}
P・W_{-0.02}
P・W_{-0.005}
P・W_{-0.003}

形状選択方式
定尺
全長指定
フリー指定

付加情報
Nジョイント
ピン角
角R付
先端加工
ガシタイプ
角シャンク
D形
刃先形状

RoHS10

型式
Type Shape 刃先形状

刃先形状は下図 刃先形状 A、R、Eより選択

保持径(D)精度・母材硬度保証範囲(詳細 P.97)
つなぎR (R8~12程度) (詳細 P.98)
刃先形状 (R85~95程度) (詳細 P.166)

材質 SKH51
硬度 58~60HRC

刃先形状 A

刃先形状 R

刃先形状 E

$P \geq W$
 $0.2 \leq R \leq 1.0$
 and
 $R < \frac{W}{2} - 0.5$
 $\text{※ } K = \sqrt{P^2 + W^2}$ (R加工前寸法)
 (R=W/2)

$P \geq W + 0.5$

H	型式		L 指定0.01mm単位	指定0.01mm単位			Kmax.	B 指定1mm単位	R 指定0.1mm単位
	Type	刃先形状		min. P max.	min. P max.	W			
8	DCP	A	5	3.00~4.99	1.50~4.80	1.00~	4.9	0.2 ≤ R ≤ 1.0 and R < W/2 - 0.5	
9			6	4.00~5.99	2.00~5.80		5.9		
10			7	5.00~6.99	2.50~6.80		6.9		
11			8	6.00~7.99	2.50~7.80		7.9		
15			10	8.00~9.99	3.00~9.80		9.9		
17			12	10.00~11.99	4.00~11.80		11.9		

$\text{※ } P \cdot W$ 寸はKmax.の範囲でご指示ください。
 $\text{※ } \text{Ⓐ } P \geq W$, $\text{Ⓑ } P \geq W + 0.5$

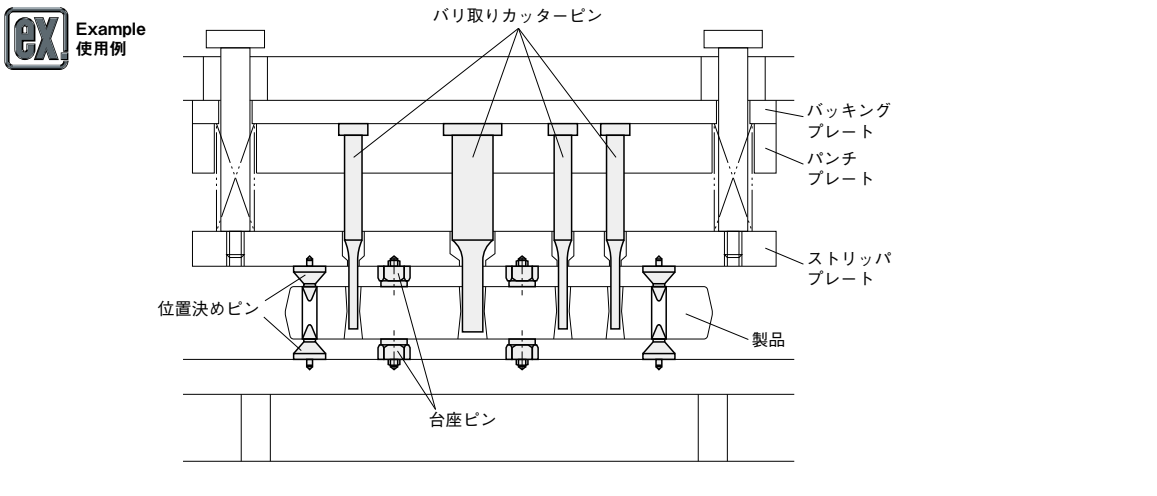
Order 注文例

型式 - L - P - W - B - R(のみ)

DCPA 8 - 150 - P6.00 - B30 - R0.5

DCPR 10 - 130 - P8.00 - W5.30 - B40 - R0.5

Delivery 出荷日 5 日日出荷



Alterations 追加加工

型式 - L - P - W - B - R(のみ) - (AKC・AWC... etc.)

DCPA8 - 150 - P6.00 - B30 - TC3

刃先形状 A のみ

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

刃先形状 B E のみ

追加加工	記号	詳細
	AKC	ツバカット(角度) AKC=指定1°単位 0 < AKC < 360 AKC0は指定不要
	AWC	平行2面ツバカット(角度) AWC=指定1°単位 0 ≤ AWC < 360
	ARC	直角2面ツバカット(角度) ARC=指定1°単位 0 ≤ ARC < 360
	ADC	3面ツバカット(角度) ADC=指定1°単位 0 ≤ ADC < 360
	KGA	2面ツバカット(角度) KGA=指定1°単位 0 < KGA < 360
	KGB	2面ツバカット(角度) KGB=指定1°単位 0 < KGB < 360 規格位置0°の位置にご注意ください。

全形状に適用

追加加工	記号	詳細
	HC	ツバ径変更 HC=指定0.1mm単位 D+1 ≤ HC < H
	HCC	ツバ径変更(精密) HCC=指定0.1mm単位 D+1 ≤ HCC < H-0.3
	TC	ツバ厚変更 TC=指定0.1mm単位 2.0 ≤ TC < 4 (L寸は指定寸法通り) 4-T ≤ Lmax.-L
	NHC	ツバ裏部ナンバリング 指定範囲・指定方法は P.168
	NHN	ツバ裏部ナンバリング(自動連番) 指定範囲・指定方法は P.168

角エジエクタピン