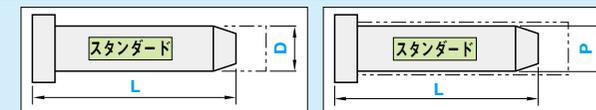


先端加工ストレートコアピン

—軸径(D)固定タイプ/軸径(P)0.01mm指定タイプ—



- ハイテン鋼 SKH51
- ダイス鋼 SKD61
- NAK80
- DH2F
- STAMAX ESR プリアートン鋼 焼入鋼
- PROVA400 プリアートン鋼 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}
- D(P)_{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

材質 硬度	型式 Type	形状 Shape	DorP 公差

Shape (先端形状)

Shape C
(C面取り)

C指定なしの時
C=0.4±0.1
C指定0.1mm単位
 $0.1 \leq C \leq \frac{(DorP)-0.2}{2}$
and
L-C ≥ 9.5

CKC追加加工使用時
CKC=指定0.05mm単位

Shape G
(円錐加工)

K指定0.5°単位
20 ≤ K ≤ 60
and
(L-l) ≥ 10

ℓ計算式
 $\ell = \frac{(DorP)}{2 \tan K}$

Shape T
(テーパ加工)

F指定0.01mm単位
F ≥ 12.00
and
 $0.3 \leq (L-F) \leq \frac{1}{2}$
and
 $\frac{(DorP)}{2} - (L-F) \tan K \geq 0.1$

K指定1°単位
1 ≤ K ≤ 45

Shape R
(R面取り)

R指定なしの時
R=0.4±0.1

R指定0.1mm単位
 $0.2 \leq R \leq \frac{(DorP)-0.2}{2}$
and
L-R ≥ 10

Shape B
(球面加工)

Rは固定寸法
球面加工 (SR)
 $R(SR) = \frac{(DorP)}{2}$

RC追加加工使用時
RC=指定0.1mm単位
(DorP)/2 ≤ RC ≤ 3 × (DorP)
(軸径指定)
P < 4 → P/2 ≤ RC ≤ (1.5 × P)
ただし、RC ≤ 32
and
L-l ≥ 10
ℓ計算式
 $\ell = RC - \sqrt{RC^2 - \frac{(DorP)^2}{4}}$

■軸径(D)固定タイプ

H	T	型式		L 指定0.01mm単位	Shape (先端寸法)	
		Type	Shape D			
8	6	CPDJL	C	4	30.00~120.00	Shape C C指定0.1mm単位 C指定なしの時 C=0.4±0.1 Shape G K指定0.5°単位 Shape T F指定0.01mm単位 K指定1°単位 Shape R R指定0.1mm単位 R指定なしの時 R=0.4±0.1 加工限界は規格図参照
			C	4.5		
			G	5		
			T	5.5		
			R	6		
10	8	CPDJL	T	6	30.00~120.00	Shape R R指定0.1mm単位 R指定なしの時 R=0.4±0.1 加工限界は規格図参照
			R	6.5		
			B	7		
11	8	CPDJL	B	8	30.00~120.00	Shape B B指定0.1mm単位 B指定なしの時 B=0.4±0.1 加工限界は規格図参照
13	8	CPDJL	B	8	30.00~120.00	
15	8	CPDJL	B	10	30.00~120.00	Shape B B指定0.1mm単位 B指定なしの時 B=0.4±0.1 加工限界は規格図参照

■軸径(P)指定タイプ

H	T	型式		L 指定0.01mm単位	P 指定0.01mm単位	Shape (先端寸法)
		Type	Shape No.			
8	6	CPDJBL	C	4	30.00~120.00	Shape C C指定0.1mm単位 C指定なしの時 C=0.4±0.1 Shape G K指定0.5°単位 Shape T F指定0.01mm単位 K指定1°単位 Shape R R指定0.1mm単位 R指定なしの時 R=0.4±0.1 加工限界は規格図参照
			C	5		
			G	6		
			T	6		
			R	6		
10	8	CPDJBL	T	8	30.00~120.00	Shape R R指定0.1mm単位 R指定なしの時 R=0.4±0.1 加工限界は規格図参照
			R	8		
			B	8		
13	8	CPDJBL	B	8	30.00~120.00	Shape B B指定0.1mm単位 B指定なしの時 B=0.4±0.1 加工限界は規格図参照
15	8	CPDJBL	B	10	30.00~120.00	

Order 注文例: 型式 - L - P - 先端寸法(C・F・K・R) CPDJBL5 - 32.58 - P4.10 - F21.06 - K1

Delivery 出荷日: 2 日日出荷

在庫: ストック T, ストック A 早割, ストック A

Alterations 追加加工: 型式 - L - P - 先端寸法C(KC)・F・K・R(RTC) - (KC・WKC...etc.) - CKC0.50

追加加工	記号	詳細
	KC	1面ツバカット (DorP)/2 ≤ KC < H/2
	WKC	2面ツバカット (DorP)/2 ≤ WKC < H/2
	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
	RKC	2面(直角)ツバカット (DorP)/2 ≤ RKC < H/2
	DKC	3面ツバカット (DorP)/2 ≤ DKC < H/2
	SKC	4面ツバカット (DorP)/2 ≤ SKC < H/2
	KGC	2面ツバカット(角度) (DorP)/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 (DorP)/2 ≤ KTC < H/2
	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。

追加加工詳細 P.323

追加加工	記号	詳細
	HCC	ツバ径変更(精密) HCC=指定0.1mm単位 (DorP) + 0.5 ≤ HCC < H - 0.3
	TC	ツバ厚変更 TC=指定0.1mm単位 T/2 ≤ TC < T (寸法は指定寸法通り) T - TC ≤ Lmax - L
	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
	CKC	C面取り公差変更 C ± 0.05 → ± 0.02 0.1 ≤ CKC ≤ (DorP - 0.2)/2 (DorP)指定 CKC=指定0.05mm単位
	RTC	先端R公差変更 R ± 0.1 → ± 0.05 0.2 ≤ RTC ≤ (DorP - 0.2)/2 (DorP)指定 RTC=指定0.1mm単位
	RC	先端R変更 RC=指定0.1mm単位 (DorP)/2 < RC ≤ RCmax and L - l ≥ 10 軸径(DorP) < 4 → RCmax = 1.5 × (DorP) 軸径(DorP) ≥ 4 → RCmax = 3 × (DorP) ただし、RC ≤ 32 Shape Bのみ適用

ストレート
コアピン