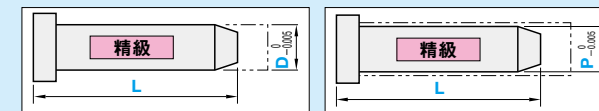


精級先端加工ストレートコアピン

— 軸径(D)固定タイプ / 軸径(P)0.005mm指定タイプ —



- ハイ鋼 SKH51
- ダイス鋼 SKD61
- NAK80
- DH2F
- STAMAX ESP プラハート鋼 焼入鋼
- PROVA400 プラハート鋼 焼入鋼
- ステンレス鋼 SUS440C
- MAS1C
- 4mm ツバ厚
- JIS (6-8mm) プリ指定
- D(P) 公差区分
- D(P) 公差区分
- 全長指定
- 軸径・全長指定
- プリ指定
- 先端加工
- 刻印付
- ガス抜き

材質 硬度	型式		Shape
	Type	Shape	
SKD61 48~52HRC	CPZL	軸径(D)固定	C
		軸径(P)指定	G
	CPZBL	軸径(D)固定	T
		軸径(P)指定	R
SKH51 58~60HRC	CPVL	軸径(D)固定	B
	CPVBL	軸径(P)指定	B

Shape (先端形状)

Shape C (C面取り)

C...指定0.05mm単位
 $0.1 \leq C \leq \frac{(DorP) - 0.2}{2}$
 and
 $L - C \geq 9.5$
 ※GVC追加加工使用時 ℓ = C

Shape G (円錐加工)

K...指定0.5°単位
 $20 \leq K \leq 60$
 and
 $(L - \ell) \geq 10$
 ℓ 計算式
 $\ell = \frac{(DorP)}{2 \tan K}$

Shape T (テーパ加工)

F...指定0.01mm単位 K...指定1°単位
 $F \geq 10.00$ $1 \leq K \leq 45$
 and
 $0.3 \leq (L - F) \leq \frac{L}{2}$
 and
 $\frac{(DorP)}{2} - (L - F) \tan K \geq 0.1$ ※GVC追加加工使用時 ℓ = L - F

Shape R (R面取り)

R...指定0.1mm単位
 $0.2 \leq R \leq \frac{(DorP) - 0.2}{2}$
 and
 $L - R \geq 10$
 ※GVC追加加工使用時 ℓ = R

Shape B (球面加工)

R > (DorP) / 2の時
 R...指定0.1mm単位
 $(DorP) / 2 < R \leq 1.5 \times (DorP)$
 $\{(DorP) \geq 4 \dots (DorP) / 2 < R \leq 3 \times (DorP)\}$
 ※ただし、R ≤ 32 and L - ℓ ≥ 10
 ℓ の計算式
 $\ell = R - \sqrt{R^2 - \frac{(DorP)^2}{4}}$

■軸径(D)固定タイプ

H	型式		D	L	Shape (先端寸法)
	Type	Shape			
3	CPVL	C	0.6	10.00~60.00	Shape C C...指定0.05mm単位
			0.8		
			0.9		
			1.1		
			1.2		
			1.3		
			1.4		
			1.5		
			1.6		
			1.7		
4	CPZL	G	10.00	100.00	Shape G K...指定0.5°単位
			1.8		
			1.9		
			2		
			2.5		
			3		
			3.5		
			4		
			4.5		
			5		
5	CPVL	R	10.00	120.00	Shape R R...指定0.1mm単位
			6		
			6.5		
			7		
			8		
			10		
			11		
			15		
			18		
			21		
6	CPZL	B	10.00	120.00	Shape B R=D/2の時 RQRと指定 R>D/2の時 R...指定0.1mm単位 加工限界は規格図参照
			6		
			6.5		
			7		
			8		
			10		
			11		
			15		
			18		
			21		

■軸径(P)指定タイプ

H	型式		L	P	Shape (先端寸法)
	Type	Shape			
3	CPVBL	C	0.8	10.00~60.00	0.600~0.795
			1		
			1.5		
			2		
			2.5		
			3		
			3.5		
			4		
			4.5		
			5		
4	CPZBL	G	10.00	100.00	0.800~0.995
			1.5		
			2		
			2.5		
			3		
			3.5		
			4		
			4.5		
			5		
			5.5		
5	CPVBL	R	10.00	120.00	1.000~1.495
			1.5		
			2		
			2.5		
			3		
			3.5		
			4		
			4.5		
			5		
			5.5		
6	CPZBL	T	10.00	120.00	1.500~1.995
			1.5		
			2		
			2.5		
			3		
			3.5		
			4		
			4.5		
			5		
			5.5		
7	CPVBL	B	10.00	120.00	2.000~2.495
			1.5		
			2		
			2.5		
			3		
			3.5		
			4		
			4.5		
			5		
			5.5		
8	CPZBL	C	10.00	120.00	2.500~2.995
			1.5		
			2		
			2.5		
			3		
			3.5		
			4		
			4.5		
			5		
			5.5		
9	CPVBL	R	10.00	120.00	3.000~3.495
			1.5		
			2		
			2.5		
			3		
			3.5		
			4		
			4.5		
			5		
			5.5		
10	CPZBL	G	10.00	120.00	3.500~3.995
			1.5		
			2		
			2.5		
			3		
			3.5		
			4		
			4.5		
			5		
			5.5		
11	CPVBL	B	10.00	120.00	4.000~4.495
			1.5		
			2		
			2.5		
			3		
			3.5		
			4		
			4.5		
			5		
			5.5		
12	CPZBL	T	10.00	120.00	4.500~4.995
			1.5		
			2		
			2.5		
			3		
			3.5		
			4		
			4.5		
			5		
			5.5		
13	CPVBL	R	10.00	120.00	5.000~5.495
			1.5		
			2		
			2.5		
			3		
			3.5		
			4		
			4.5		
			5		
			5.5		
14	CPZBL	C	10.00	120.00	5.500~5.995
			1.5		
			2		
			2.5		
			3		
			3.5		
			4		
			4.5		
			5		
			5.5		
15	CPVBL	B	10.00	120.00	6.000~6.495
			1.5		
			2		
			2.5		
			3		
			3.5		
			4		
			4.5		
			5		
			5.5		
16	CPZBL	G	10.00	120.00	6.500~6.995
			1.5		
			2		
			2.5		
			3		
			3.5		
			4		
			4.5		
			5		
			5.5		
17	CPVBL	R	10.00	120.00	7.000~7.995
			1.5		
			2		
			2.5		
			3		
			3.5		
			4		
			4.5		
			5		
			5.5		
18	CPZBL	T	10.00	120.00	8.000~9.995
			1.5		
			2		
			2.5		
			3		
			3.5		
			4		
			4.5		
			5		
			5.5		
19	CPVBL	B	10.00	120.00	10.000~12.995
			1.5		
			2		
			2.5		
			3		
			3.5		
			4		
			4.5		
			5		
			5.5		
20	CPZBL	C	10.00	120.00	13.000~15.995
			1.5		
			2		
			2.5		
			3		
			3.5		
			4		
			4.5		
			5		
			5.5		
21	CPVBL	R	10.00	120.00	16.000~19.995
			1.5		
			2		
			2.5		
			3		
			3.5		
			4		
			4.5		
			5		
			5.5		
22	CPZBL	G	10.00	120.00	加工限界は規格図参照
			1.5		
			2		
			2.5		
			3		
			3.5		
			4		
			4.5		
			5		
			5.5		

Order 注文例

型式 - L - P - 先端寸法 (C・F・K・R)

CPZLC5 - 13.07 - C0.3

CPVBLB7 - 67.00 - P6.600 - RQR

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 - 先端寸法 (C・F・K・R) - (KC・WKC...etc.)

CPZLC2 - 10.00 - C0.5 - HC3.0

CPVBLR10 - 17.00 - P8.620 - R1.5 - HC10.6 - KTC4.5

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

追加加工	記号	詳細
	HC	ツバ径変更 HC = 指定0.1mm単位 (DorP) ≤ HC < H
	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 1.5 ≤ TC < 4 (L寸法は指定寸法通り) 4 - TC ≤ Lmax - L
	TRN	ツバ下の逃げ加工 (フ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 H ≥ 2に適用 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 (DorP) ≥ 2に適用 2 + ℓ ≤ GS ≤ 12, GS + 2 ≤ GB ≤ 30, L - GB ≥ 10 指定方法は P.324