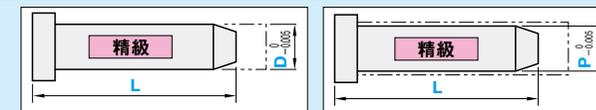


精級先端加工ストレートコアピン

— 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[®] プラハード鋼 焼入鋼
- PROVA400 プラハード鋼 焼入鋼
- ステンレス鋼 SUS440C
- MAS1C
- 4mm ツバ厚
- JIS (6-8mm) プリー指定
- D(P)_{0.01}^{0.02}
- D(P)_{0.005}^{0.003}
- 全長指定
- 軸径・全長指定
- プリー指定
- 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
		軸径(P)指定	R
	CPVBL	軸径(D)固定	B
		軸径(P)指定	R

Shape (先端形状)

Shape C
(C面取り)

$R \leq 0.3$
 $C \pm 0.02$
 $T = 4 \begin{smallmatrix} 0 \\ -0.02 \end{smallmatrix}$
 $L \begin{smallmatrix} 0 \\ -0.01 \end{smallmatrix}$

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 $\ell = C$

Shape G
(円錐加工)

$R \leq 0.3$
 $K \pm 15'$
 $T = 4 \begin{smallmatrix} 0 \\ -0.02 \end{smallmatrix}$
 $L \begin{smallmatrix} 0 \\ -0.05 \end{smallmatrix}$

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)

$R \leq 0.3$
 $K \pm 15'$
 $T = 4 \begin{smallmatrix} 0 \\ -0.02 \end{smallmatrix}$
 $L \begin{smallmatrix} 0 \\ -0.01 \end{smallmatrix}$
 $F \begin{smallmatrix} +0.05 \\ 0 \\ -0.01 \end{smallmatrix}$

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 $\ell = L - F$

Shape R
(R面取り)

$R \leq 0.3$
 $R \pm 0.1$
 $T = 4 \begin{smallmatrix} 0 \\ -0.02 \end{smallmatrix}$
 $L \begin{smallmatrix} 0 \\ -0.01 \end{smallmatrix}$

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 $\ell = R$

Shape B
(球面加工)

$R \leq 0.3$
 $R(SR) \pm 0.1$
 $R = (DorP)/2$ の時
RQRと指定
 $T = 4 \begin{smallmatrix} 0 \\ -0.02 \end{smallmatrix}$
 $L \begin{smallmatrix} 0 \\ -0.05 \end{smallmatrix}$

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、 $R \leq 32$ and $L - \ell \geq 10$
 ♡ ℓ の計算式
 $\ell = R - \sqrt{R^2 - \frac{(DorP)^2}{4}}$

Shape B
(球面加工)

$R \leq 0.3$
 $R \pm 0.1$
 $T = 4 \begin{smallmatrix} 0 \\ -0.02 \end{smallmatrix}$
 $L \begin{smallmatrix} 0 \\ -0.05 \end{smallmatrix}$

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、 $R \leq 32$ and $L - \ell \geq 10$
 ♡ 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 指定0.01mm単位	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		
			1.2		
			1.3		
			1.4		
			1.5		
			1.6		
4	CPZL	G	10.00	100.00	Shape G K...指定0.5°単位
			1.7		
			1.8		
			1.9		
			2		
			2.5		
			3		
			3.5		
			4		
			4.5		
5	CPVL	R	10.00	120.00	Shape R R...指定0.1mm単位
			5.5		
			6		
			6.5		
			7		
			8		
			10		
			13		
			16		
			20		

■軸径(P)指定タイプ

H	型式		L 指定0.01mm単位	P 指定0.005mm単位	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	1.000~1.495
			1.500~1.995		
			2.000~2.495		
			2.500~2.995		
			3.000~3.495		
			3.500~3.995		
			4.000~4.495		
			4.500~4.995		
			5.000~5.495		
			5.500~5.995		
5	CPVBL	R	10.00	120.00	6.000~6.495
			6.500~6.995		
			7.000~7.995		
			8.000~9.995		
			10.000~12.995		
			13.000~15.995		
			16.000~19.995		

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 ♡ 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 ♡ (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