

刻印付ストレートコアピン

-凸文字タイプ-



- ハイ鋼 SKH51
- ダイス鋼 SKD61
- NAK80
- DH2F
- 材質 STAMAX ESR 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)
- フリー指定
- 公差
- 形状
- 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
- 付加情報

RoHS10

Type	材質	硬度 HRC	公差	
			D or P	L
CPH□T	SKH51	58~60	0 -0.005	+0.05 0
CPHB□T				
CPX□T				
CPXB□T				

CPH□T (軸径(D)固定タイプ)

CPHB□T (軸径(P)指定タイプ)

CPX□T (軸径(D)固定タイプ)

CPXB□T (軸径(P)指定タイプ)

R≤0.3
H₀-0.3
T=4⁰/_{-0.02}
L^{+0.05}/₀
B=0.05±0.01

刻印加工の位置決めのために、標準0°の位置にツバカット加工が施されます。

1T (1文字)

2T (2文字)

刻印 詳細図

コアピン	成形品
逆文字(凸文字)	正文字(凹文字)
刻印幅(a)	0.03~0.1
抜勾配(c°)	35°±2°
刻印高さ(B)	0.05±0.01

1.00≤D or P≤4.00 2.00≤D or P≤4.00

成形品の文字順序でご注文ください。

軸径(D or P)と文字数の制限、文字寸法(Q,W)

文字数	D or P	Q	W
1T (1文字)	1.00~1.29	0.6	0.5
	1.30~1.49	0.6	0.5
	1.50~1.99	0.9	0.7
	2.00~2.49	1.3	0.8
	2.50~2.99	1.6	1.0
2T (2文字)	3.00~3.49	1.9	1.2
	3.50~3.99	2.3	1.4
	4.00	2.6	1.6
	2.00~2.49	1.0	1.4
	2.50~2.99	1.2	1.7
3.00~3.49	1.5	2.1	
3.50~3.99	1.7	2.4	
4.00	2.0	2.8	

文字フォント



軸径(D)固定タイプ

H	型式			L 指定0.01mm単位	刻印文字
	Type	Character	D		
3	CPH CPX	1T 2T	1	10.00~100.00	1 2 3 4 5 6 7 8 9 0 A B C D E F G H I J K L M N O P Q R S T U V W X Y Z
			1.1		
			1.2		
			1.3		
			1.4		
1.5					
1.6					
1.7					
1.8					
1.9					
4	2	3	3.5	4	10.00~120.00

成形品の文字順序でご注文ください。

軸径(P)0.01mm指定タイプ

H	型式			指定0.01mm単位		刻印文字
	Type	Character	No.	L	P	
3	CPHB CPXB	1T 2T	1.5	10.00~100.00	1.00 ~ 1.49	1 2 3 4 5 6 7 8 9 0 A B C D E F G H I J K L M N O P Q R S T U V W X Y Z
4						
5						
6						
7						
2.5						
3						
3.5						
4						
3.00 ~ 3.49						
3.50 ~ 3.99						

成形品の文字順序でご注文ください。

Order 注文例

型式 L P 刻印文字(1~0,A~Z)

CPH1T4 - 35.00 - A

CPHB1T3 - 30.00 P2.80 - A

Delivery 出荷日

5 日日出荷

ストック B

Alterations 追加加工

型式 L P 刻印文字(1~0,A~Z) (AKC・AWC...etc.)

CPHB2T3 - 30.00 - P2.80 AB - AWC60

追加工	記号	詳細	追加工	記号	詳細
	AKC	ツバカット角度変更 AKC=指定1°単位 0<AKC<360 AKC0は指定不要		TC	ツバ厚変更 TC=指定0.1mm単位 1.5≤TC<4 (寸法は指定寸法通り) 4-TC≤Lmax.-L
	AWC	ツバカット角度変更(2面) AWC=指定1°単位 0≤AWC<360		TRN	ツバ下の逃げ加工 (プレートの面取りが不要)
	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。		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 緊急出荷サービス(ストック)適用不可
	HCC	ツバ径変更(精密) HCC=指定0.1mm単位 (DorP)+0.5≤HCC<H-0.3			

コアピン