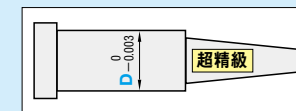


超精級1段コアピン

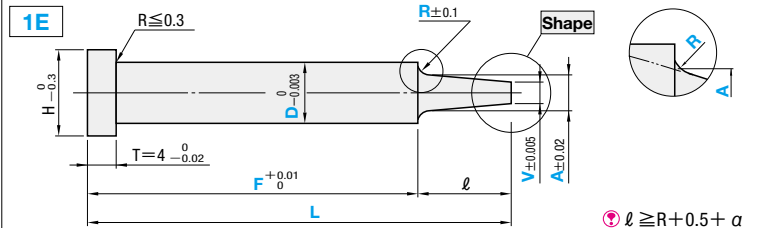
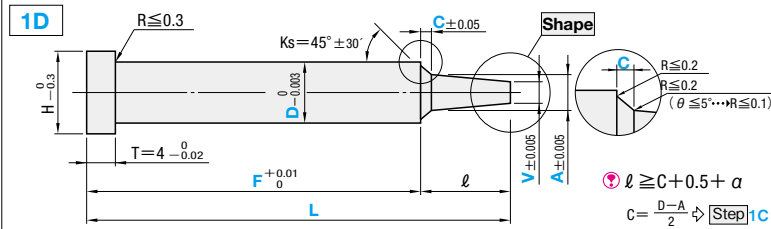
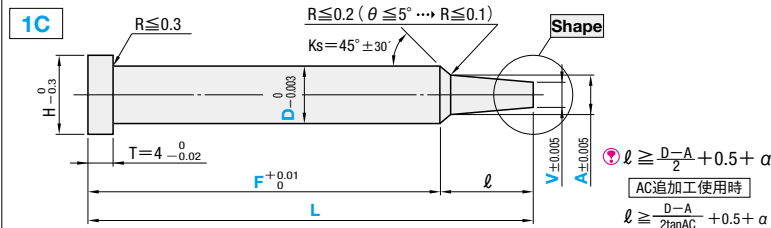
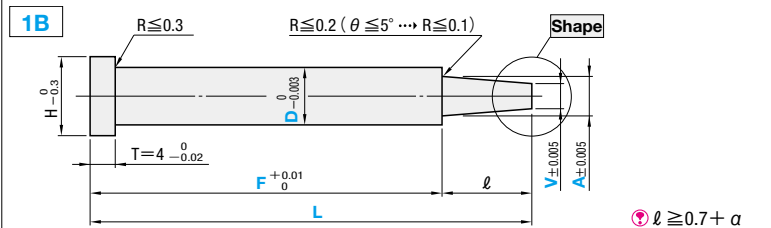
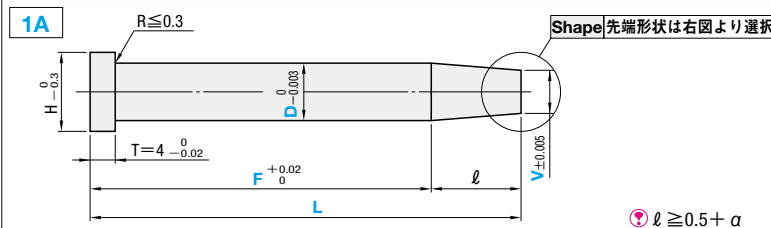
—軸径(D)固定タイプ—



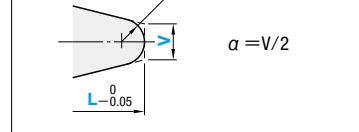
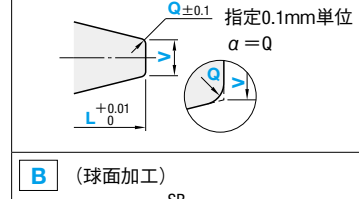
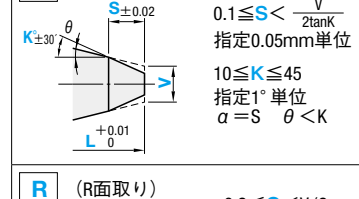
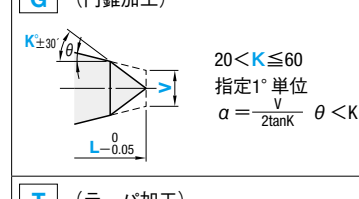
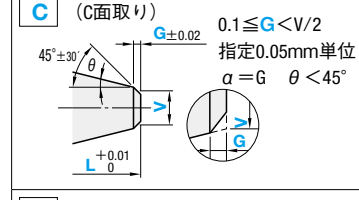
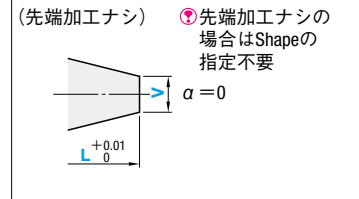
④先端(ℓ)寸法の加工限界を超える場合(Step図面右下参照) → 「先端(ℓ)ショートタイプ」詳細 Web限定掲載

材質 硬度 SKH51 58~60HRC	型式			Type Step Shape	
	1A				先端加工ナシ
	1B				C
	1C				G
	1D				T
	1E				R

Step(段形状) 下図1A~1Eより選択



Shape(先端形状:Vは先端加工前の寸法です。)



(形状部の勾配θの算出 P.1193)

H	型式			指定0.01mm単位				指定0.005mm単位		指定0.1mm単位		ℓ max.
	Type	Step	Shape	L min.	L max.	F min.	F max.	A	Vmin.	C	R	
3	CPM-	1A	先端加工ナシの場合指定不要	1	14.00	100.00	12.00	D > A ≥ V	0.500	Step 1Dのみ指定	Step 1Eのみ指定	A × 6 Step 1AはD × 6 and ℓ ≤ 50
4				1.5								
5				2								
6				2.5								
7				3								
8	CPM-	1B	先端加工ナシの場合指定不要	3.5	14.00	100.00	12.00	D > A ≥ V	0.700	Step 1Dのみ指定	Step 1Eのみ指定	A × 6 Step 1AはD × 6 and ℓ ≤ 50
9				4								
10				4.5								
11				5								
15				5.5								
18	CPM-	1C	先端加工ナシの場合指定不要	6	14.00	100.00	12.00	D > A ≥ V	1.000	Step 1Dのみ指定	Step 1Eのみ指定	A × 6 Step 1AはD × 6 and ℓ ≤ 50
9				7								
10				7.5								
11				8								
15				8.5								
18	CPM-	1D	先端加工ナシの場合指定不要	9	14.00	100.00	12.00	D > A ≥ V	1.500	Step 1Dのみ指定	Step 1Eのみ指定	A × 6 Step 1AはD × 6 and ℓ ≤ 50
11				10								
15				11								
18				12								
18				CPM-								
18	14											
18	15											
18	16											
18	17											

Order 注文例
 型式 - L - F - A - V - C · R - 先端寸法(K · S · G · Q)
 CPM-1A 5 - 58.00 - F40.00 - V4.500 - G0.5
 CPM-1CC6.5 - 54.50 - F48.35 - A5.500 - V5.300 - R0.4 - K35 - S1.0
 CPM-1ET 4 - 42.00 - F35.00 - A3.200 - V3.100 - R0.4 - K35 - S1.0

Delivery 出荷日 3 日 目 出 荷
 ストック T
 ストック A

Alterations 追加加工
 型式 - L - F(FC) - A - V(VC) - C(CVC) · R - 先端寸法(K · S · G · Q) - (KC · WKC · etc.)
 CPM-1DC6 - 50.00 - F40.00 - A5.000 - V3.100 - CVC0.10 - G1.0 - HC8.0
 CPM-1A 5 - 58.00 - F50.00 - V4.000 - NHC-23
 追加加工詳細 P.365

追加加工	記号	詳細
	KC	1面ツバカット D/2 ≤ KC < H/2
	WKC	2面ツバカット D/2 ≤ WKC < H/2
	KAC KBC	寸法違いツバカット D/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 D/2 ≤ RKC < H/2
	DKC	3面ツバカット D/2 ≤ DKC < H/2
	SKC	4面ツバカット D/2 ≤ SKC < H/2
	KGC	2面ツバカット(角度) D/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 D/2 ≤ KTC < H/2
	HC	ツバ径変更 HC = 指定0.1mm単位 D ≤ 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 D + 0.5 ≤ HCC < H - 0.3
	TC	ツバ厚変更 TC = 指定0.1mm単位 1.5 ≤ TC < 4 (L, F寸は指定寸法通り) 4 - TC ≤ Lmax - L

追加加工	記号	詳細
	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・指定方法は P.365 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
	AC	通常Ks=45°を角度指定可 AC = 指定1°単位 30 ≤ AC ≤ 60 CVCとの併用不可 Step 1D選択の場合C ≤ 1.0, A + 2(C × tan AC) < D
	CVC	C寸を0.01mm単位で指定可 0.10 ≤ CVC ≤ 1.00 CVC < (D-A)/2 ACとの併用不可
	VC	Vmin.を拡大 VC = 指定0.005mm単位 ℓ ≤ A × 5, ℓ ≤ 50 D = 2~3 · 45 · 5 · 13 は、Vmin.が加工限界 でVC使用不可
	FC	F寸をFmin.より短くします。 またL寸もLmin.より短くします。 FC ≥ 5mm Lmin. = 6.5mm迄指定可
	LKC	全長公差変更 L + 0.01 → L + 0.005 (L寸0.005mm単位指定可) 1.5 ≤ D ≤ 5に適用 FCとの併用不可 Shape加工なし · C · T · Rに適用
	GVC	ガスベント加工 GS · GB = 1mm単位 2 ≤ GS ≤ 10 GS + 2 ≤ GB ≤ 30 Fmin. ≤ F - GB 指定範囲・指定方法は P.366