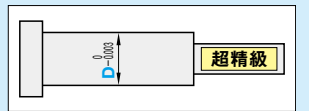


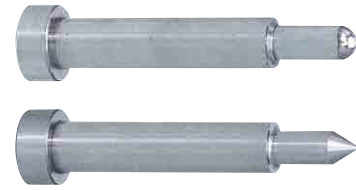
超精級テーパレス1段コアピン(抜き勾配無しコアピン)

—軸径(D)固定タイプ—

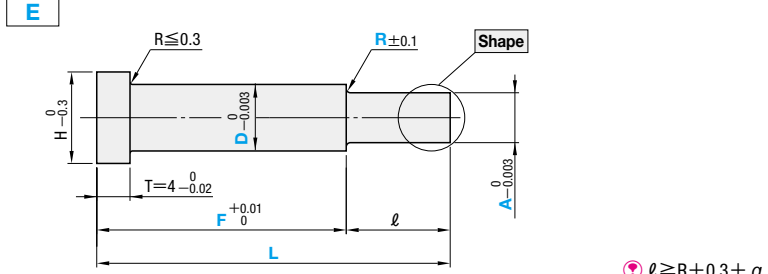
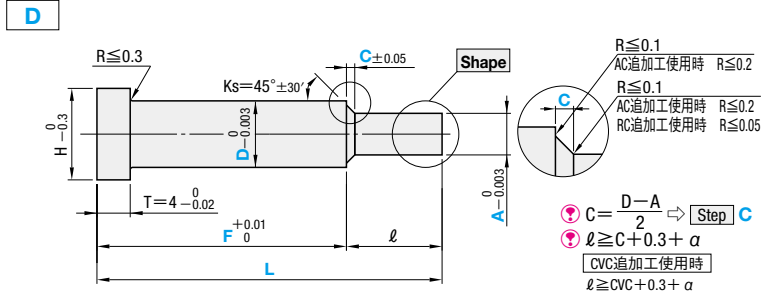
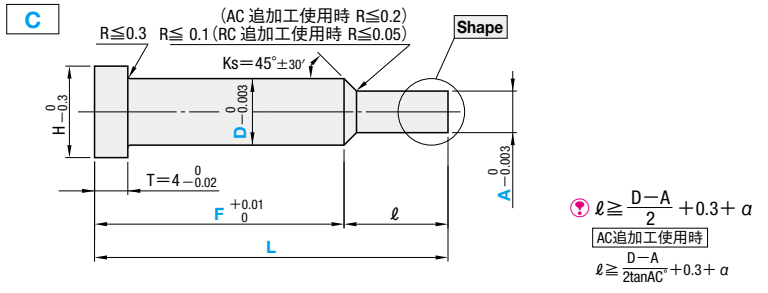
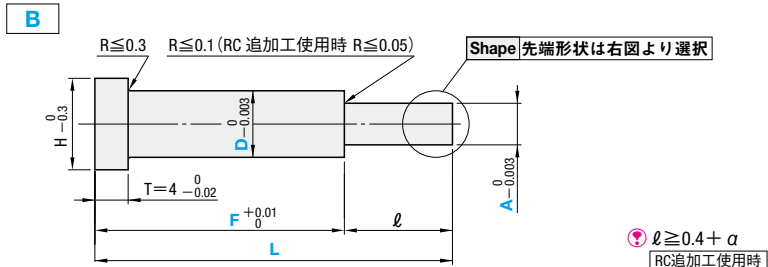


- ハイ鋼 SKH51
- ダイス鋼 SKD61
- NAK80
- DH2F
- STAMAX ESR[®] プリハード鋼
- PROVA400 プリハード鋼
- ステンレス鋼 SUS440C
- MAS1C
- 4mm
- JIS (6-8mm)
- 10mm
- フリー指定
- D(P)_{0.01}
- D(P)_{0.005}
- D(P)_{0.003}
- 全長指定
- 軸径・全長指定
- フリー指定
- TiCN処理
- 付加情報
- 2段形状

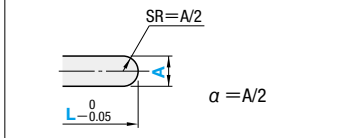
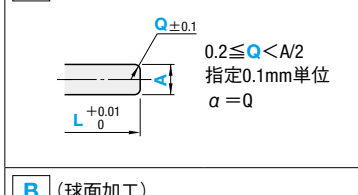
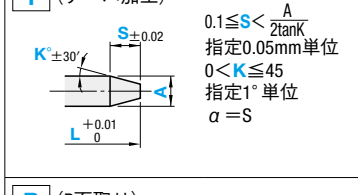
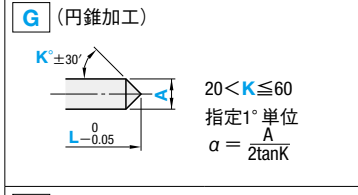
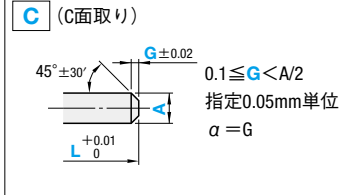
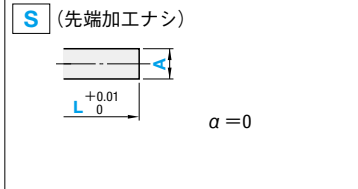
材質	RoHS10	材質	型式		
		硬度	Type	Step	Shape
		SKH51 58-60HRC	CPMS-	B C D E	S C G T R B



Step(段形状)下図B~Eより選択



Shape(先端形状)



H	型式			指定0.01mm単位				指定0.001mm単位		指定0.1mm単位		ℓmax.											
	Type	Step	Shape	D	L min.	L max.	F min.	F max.	A min.	A max.	C		R										
3	CPMS-	B C D E	S C G T R B	1	14.00	100.00	12.00	L-ℓmin. Dmin. Step] 図中参照	D > A	0.500	Step] Dのみ指定 Step] Eのみ指定	ℓ ≤ 12 × A and ℓ ≤ 35											
4				1.5																			
5				2																			
6				2.5																			
7				3																			
8				3.5																			
9				4																			
10				4.5																			
11				5																			
15				5.5																			
18				6																			

Order 注文例

型式 - L - F - A - C · R - 先端寸法(K · S · G · Q)

CPMS-BS 4 - 45.55 - F40.00 - A3.500 - G1.0

CPMS-CC 6 - 52.30 - F42.50 - A4.600 - G1.0

CPMS-DG 5 - 48.62 - F37.55 - A4.000 - C0.2 - K30

CPMS-ER 6.5 - 55.65 - F42.35 - A4.500 - R0.5 - Q0.5

Delivery 出荷日 3 日日出荷

Alterations 追加加工

型式 - L - F(FC) - A(AAC) - C(CVC) · R - K · S · G · Q - (KC · WKC · etc.)

CPMS-DC6 - 65.00 - F55.00 - A3.505 - C0.5 - G0.5 - RC - KC3.0

CPMS-DS5 - 50.00 - F38.00 - A2.000 - C0.3 - TRN

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
	LKC	全長公差変更 L ₀ +0.01 → L ₀ +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] S · C · T · Rに適用
	AAC	A min.の加工限界を拡大 AAC = 指定0.001mm単位 ℓ ≤ 10 × AAC
	RC	通常R ≤ 0.1をR ≤ 0.05に変更 指定方法 RC Step] B · C · Dに適用
	CVC	C寸を0.01mm単位で指定可 0.10 ≤ CVC ≤ 1.00 CVC = 指定0.01mm単位 Step] Dに適用 ACとの併用不可
	AC	標準Ks = 45°を角度指定可 AC = 指定1°単位 Step] C · Dに適用 30 ≤ AC ≤ 60 CVC · RCとの併用不可 Step] Dの場合: C ≤ 1.0, A + 2(C × tan AC) < D
	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
	GVC	ガスベント加工 GS · GB = 指定1mm単位 D ≥ 2に適用 2 ≤ GS ≤ 10 GS + 2 ≤ GB ≤ 30 Fmin. ≤ F - GB 指定範囲・指定方法は P.366