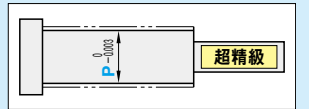


EXTRA PRECISION TAPERLESS ONE-STEP CORE PINS - SHAFT DIAMETER(P) DESIGNATION TYPE-
超精級テーパレス1段コアピン(抜き勾配無しコアピン)
 -軸径(P)0.001mm指定タイプ-



ハイ鋼 SKH51		RoHS10	材質	型式		
ダイス鋼 SKD61		硬度	Type	Step	Shape	
NAK80			SKH51	CPMBS-	B	S
DH2F		58-60HRC	C		C	
STAMAX ESR [®] プリハード鋼			D		G	
PROVA400 プリハード鋼			E		T	
ステンレス鋼 SUS440C					R	B

Step(段形状) 下図B~Eより選択

B

C

D

E

Shape(先端形状)

S (先端加工なし)

C (C面取り)

G (円錐加工)

T (テーパ加工)

R (R面取り)

B (球面加工)

H	型式				指定0.01mm単位		指定0.001mm単位		指定0.01mm単位		指定0.001mm単位		指定0.1mm単位		ℓ max.
	Type	Step	Shape	No.	min.	max.	min.P max.	min.	max.	min.	max.	C	R		
3	CPMBS-	B C D E	S C G T R B	1	14.00	100.00	0.800~0.999	12.00	L-ℓmin. ℓmin. [Step] 図中参照	P>A	0.500	Step Dのみ指定	Step Eのみ指定	ℓ ≤ 12×A and ℓ ≤ 35	
4				1.5			1.000~1.499								
5				2			1.500~1.999								
6				2.5			2.000~2.499								
7				3			2.500~2.999								
8				3.5			3.000~3.499								
9				4			3.500~3.999								
10				4.5			4.000~4.499								
11				5			4.500~4.999								
15				6			5.000~5.499								
18				7			5.500~5.999								
				8			6.000~6.499								
				10			7.000~7.999								
	13	10.000~12.999													

Order 注文例

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

CPMBS-BS 4 - 45.55 - P3.980 - F40.00 - A3.500

CPMBS-CC 6 - 52.30 - P5.560 - F42.50 - A4.600 - G1.0

CPMBS-DG 5 - 48.62 - P4.770 - F37.55 - A4.000 - C0.2 - K30

CPMBS-ER 6.5 - 55.65 - P6.230 - 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 - P - F(FC) - A(AAC) - C(CVC)・R - K・S・G・Q - (KC・WKC...etc.)

CPMBS-DC6 - 65.00 - P5.750 - F55.00 - A3.500 - C0.5 - G0.5 - RC - KC3.0

CPMBS-DS5 - 50.00 - P4.895 - F38.00 - A2.000 - C0.3 - TRN

追加加工	記号	詳細	追加加工	記号	詳細
	KC	1面ツバカット P/2 ≤ KC < H/2		TRN	ツバ下の逃げ加工 (プレートの面取りが不要)
	WKC	2面ツバカット P/2 ≤ WKC < H/2		NHC	ツバ裏ナンバリング加工 指定範囲・指定方法は P365 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
	KAC KBC	寸法違いツバカット P/2 ≤ KAC < H/2 KBC = 指定0.1mm単位のみ KAC < KBC < H/2		LKC	全長公差変更 L ₀ ^{+0.01} L ₀ ^{+0.005} (L寸0.005mm単位指定可) 1.500 ≤ P ≤ 5.000に適用 FCとの併用不可 Shape S・C・T・Rに適用
	RKC	2面(直角)ツバカット P/2 ≤ RKC < H/2		AAC	A min.の加工限界を拡大 AAC = 指定0.001mm単位 ℓ ≤ 10 × AAC No. = 2・3・4.5・5は、Amin.が加工限界でAAC使用不可
	DKC	3面ツバカット P/2 ≤ DKC < H/2		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
	SKC	4面ツバカット P/2 ≤ SKC < H/2		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
	KGC	2面ツバカット(角度) P/2 ≤ KGC < H/2 0 < AG < 360 AG = 指定1°単位		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 × tanAC) < P
	KTC	3面ツバカット 120° 振分け P/2 ≤ KTC < H/2		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
	HC	ツバ径変更 HC = 指定0.1mm単位 P ≤ 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。		GVC	ガスベント加工 GS・GB = 指定1mm単位 P ≥ 2.00に適用 2 ≤ GS ≤ 10 GS + 2 ≤ GB ≤ 30 Fmin. ≤ F - GB 指定範囲・指定方法は P366
	HCC	ツバ径変更(精密) HCC = 指定0.1mm単位 P + 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