

フリー指定1段コアピン

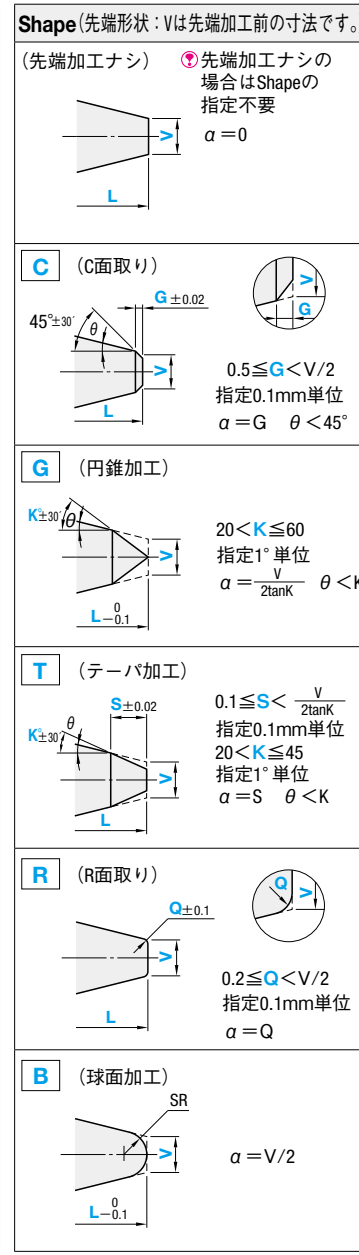
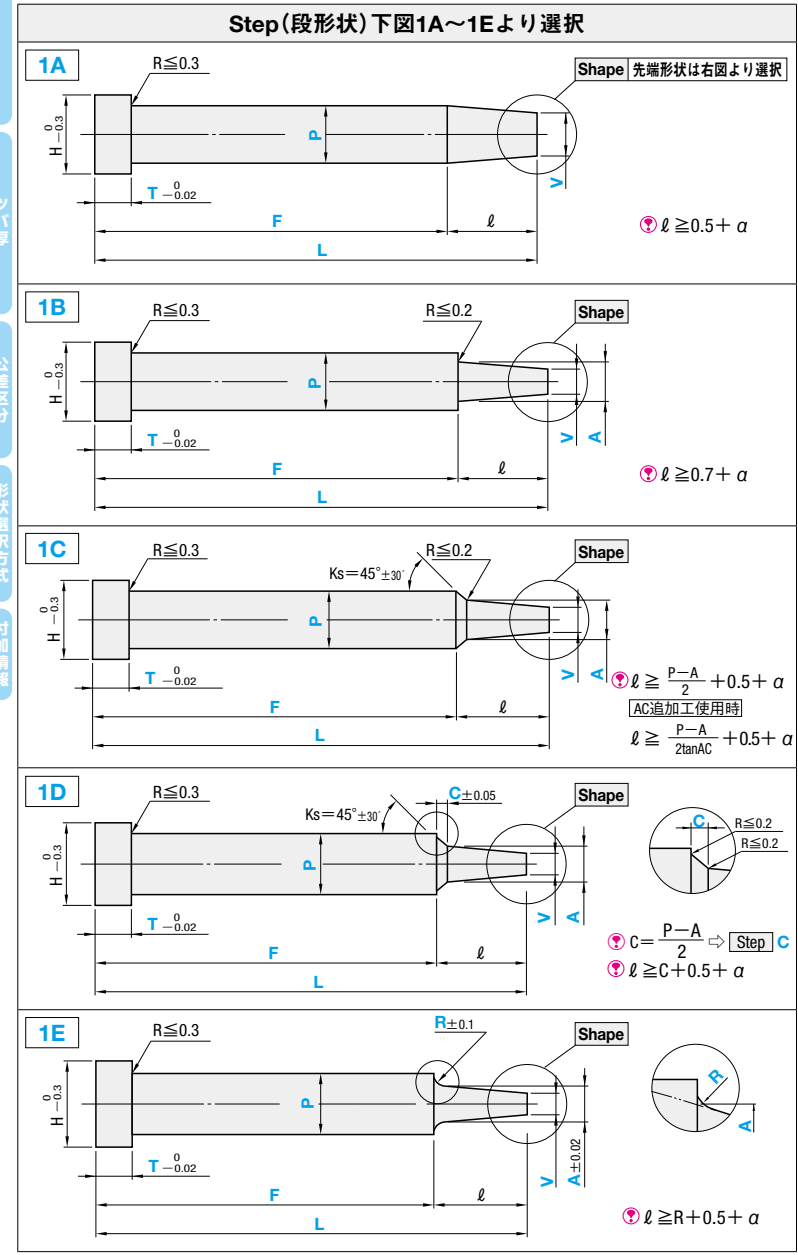
-コーティングなし/TiCNコーティング-

ハイス鋼 SKH51
 ダイス鋼 SKD61
 NAK80
 DH2F
 STAMAX ESF プハード鋼
 PROV400 プハード鋼
 ステンレス鋼 SUS440C
 MAS1C
 4mm
 JIS (6-8mm)
 10mm
 フリー指定
 D(P)_{-0.01}^{+0.02}
 D(P)_{-0.005}^{+0.005}
 D(P)_{-0.003}^{+0.003}
 全長指定
 軸径・全長指定
 フリー指定
 TiCN処理
 2段形状

型式	TiCNコーティング	材質	硬度 HRC	公差						A・V	
				P	L	F		コーティングなし	TiCNコーティング	A	V
						Step1A	Step1B・1C・1D・1E				
F-CPDB	HF-CPDB	SKD61	48~52	-0.01 -0.02	+0.02 0	Shape G Shape B の場合 0 -0.1	+0.05 0	+0.02 0	*±0.015	±0.02	
F-CPHB	-	SKH51	58~60	0 -0.005	+0.02 0	0	+0.05 0	+0.02 0	*±0.01	-	

※ [Step] 1Eの場合A±0.02

■TiCNコーティング概要
 ・PVD (物理的蒸着) により処理されたTiCNコーティングは、耐摩耗性、耐食性および難型性に優れています。
 硬さ 3000HV~
 膜厚 2~5μm
 色調 青灰色
 ・先端形状および軸部をコーティングします。
 ① 図中表記寸法・公差は、コーティング後の数値です。
 ② 先端形状のコーナー部ではコーティング層の膜厚にわずかなばらつきが生じます。



(形状部の勾配θの算出 P.1193)

H	型式				指定0.01mm単位			指定0.1mm単位	指定0.01mm単位		指定0.1mm単位	ℓ max.
	Type	Step	Shape	No.	L	P	F	T	A	Vmin.	C・R	
3	F-CPDB F-CPHB	1A	C	3	20.00~120.00	1.00~1.50	F ≥ T + 10	1.5 ≤ T ≤ 20.0 (HF-CPDB1 選択の場合 T ≥ 4.0)	P > A ≥ V	0.50	C < $\frac{P-A}{2}$ 0.1 ≤ C ≤ 4.0 (Step 1Dのみ適用)	20.00
4				1.00~2.00		0.70				25.00		
5				1.50~2.50		1.00				30.00		
6				2.00~3.00		1.50				35.00		
7				2.50~3.50		2.00				40.00		
8				3.50~5.00		2.50				50.00		
9	4.50~6.00	3.00										
10	5.50~7.00	3.50										
11	6.50~8.00	4.00										
15	7.50~10.00	4.50										
18	HF-CPDB (No. ≥ 8)	1E	B	18	9.50~13.00	5.00	5.00 ≤ P ≤ 5.49 選択の時 1.50	R ≤ $\frac{P-A}{2}$ R ≥ 0.2 (Step 1Eのみ適用)	5.00			
21				12.50~16.00	5.00							
25				30.00~120.00	16.50~20.00	F ≥ T + 24						

Order 注文例 型式 - L - P - F - T - A - V - C・R - 先端寸法(K・S・G・Q)
 F-CPHB1DB15 - 80.00 - P9.70 - F60.00 - T10.5 - A8.00 - V6.00 - C0.3
 HF-CPDB1DB8 - 50.00 - P4.60 - F40.00 - T8.2 - A3.80 - V3.00 - C0.3

Delivery 出荷日 ・F-CPDB 3 日日出荷 ・HF-CPDB 8 日日出荷
 ・F-CPHB 3 日日出荷
 ストック T
 ストック A

Alterations 追加加工 型式 - L - P - F - T - A - V - C - R(RE) - 先端寸法(K・S・G・Q) - (KC・WKC等etc.)
 HF-CPDB1EG9 - 38.00 - P5.70 - F29.00 - T10.0 - A3.00 - V2.50 - R0.3 - K45 - HC8.0

追加加工	記号	詳細
	KC	1面ツバカット P/2 ≤ KC < H/2
	WKC	2面ツバカット P/2 ≤ WKC < H/2
	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
	RKC	2面(直角)ツバカット P/2 ≤ RKC < H/2
	DKC	3面ツバカット P/2 ≤ DKC < H/2
	SKC	4面ツバカット P/2 ≤ SKC < H/2
	KGC	2面ツバカット(角度) P/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 P/2 ≤ KTC < H/2

(1) ツバカット加工を軸径に合わせて指定する時 指定単位 0.005mm 単位可
 (2) ツバカット加工を自由に指定する時 指定単位 0.1mm

追加加工	記号	詳細
	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。
	HCC	ツバ径変更(精密) HCC = 指定0.1mm単位 P + 0.5 ≤ HCC < H - 0.3
	TRN	ツバ下の逃げ加工 (プレートの面取りが不要)
	TRC	ツバ下部RをR0.3以下からR0.3~0.5へ変更
	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
	RR	通常R0.2以下をR0.3~0.5に変更(強度が向上) Step 1B・1C・1Dに適用 Step 1B・1Cの場合P-A ≥ 1.0 Step 1Dの場合C ≥ 0.5
	RE	R形状の変更(拡大) RE = 指定0.5mm単位 0.5 ≤ RE ≤ 2.0 F公差は +0.05 となります。Step 1Eのみ適用
	AC	標準Ks = 45°を角度指定可 AC = 指定1°単位 30 ≤ AC ≤ 60 Step 1C・1Dに適用 RRの併用不可 Step 1Dの場合 C ≤ 1.0, A + 2(C × tan AC) < P
	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・方法は P.366