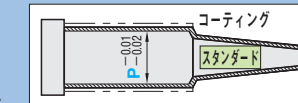


コーティング1段コアピン

一軸径(P)0.01mm指定・TiCNコーティング

価格表 P.515



追加加工価格も数量スライド適用 P.49

RoHS

材質 SKD61
硬度 48~52HRC

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、耐食性及び離型性に優れています。

硬さ 3000HV~
膜厚 2~5μm
色調 青灰色

・先端形状及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バラツキが生じます。

Step(段形状) 下図1A~1Eより選択

1A

① $l \geq 0.5 + \alpha$

1B

① $l \geq 0.7 + \alpha$

1C

① $l \geq \frac{P-A}{2} + 0.5 + \alpha$
② $l \geq \frac{P-A}{2 \tan AC} + 0.5 + \alpha$

1D

① $l \geq C + 0.5 + \alpha$

1E

① $l \geq R + 0.5 + \alpha$

Shape(先端形状: Vは先端加工前の寸法です。)

(先端加工ナシ)

① 先端加工ナシの場合はShapeの指定不要
 $\alpha = 0$

C (C面取り)

$0.5 \leq G < V/2$
指定0.1mm単位
 $\alpha = G \quad \theta < 45^\circ$

G (円錐加工)

$20 < K \leq 60$
指定1°単位
 $\alpha = \frac{V}{2 \tan K} \quad \theta < K$

T (テーパ加工)

$0.1 \leq S < \frac{V}{2 \tan K}$
指定0.1mm単位
 $20 \leq K \leq 45$
指定1°単位
 $\alpha = S \quad \theta < K$

R (R面取り)

$0.2 \leq Q < V/2$
指定0.1mm単位
 $\alpha = Q$

B (球面加工)

$\alpha = V/2$

① L公差はShape 図中参照

(形状部の勾配θの算出 P.1521)

H	型式				指定0.01mm単位				指定0.1mm単位	l max.	
	Type	Step	Shape	No.	L	P	F	A	Vmin.		C・R
7	H-CPDB	1A	C	3.5	12.00~120.00	3.00~3.49	F≥10.00	P>A≥V	1.00	C < P-A/2 ※0.1≤C≤4.0 ※CVC追加加工使用時 0.50≤CVC≤1.00	40.00
8				4		3.50~3.99					45.00
9				5		4.00~4.49					50.00
10				6		4.50~4.99					55.00
11				7		5.00~5.49					60.00
15				8		5.50~5.99					65.00
18				9		6.00~6.49					70.00
21				10		6.50~6.99					75.00
25				11		7.00~7.99					80.00
				12		8.00~9.99					85.00
				13		9.00~10.99					90.00
				14		10.00~12.99					95.00
				15		11.00~14.99					100.00
				16		12.00~15.99					105.00
				17		13.00~19.99					110.00
				18		14.00~24.99					115.00
	19	15.00~29.99	120.00								
	20	16.00~39.99	125.00								

Order 注文例

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

H-CPDB1BC5 - 50.00 - P4.70 - F40.00 - A3.50 - V3.00 - G1.0

H-CPDB1EG6 - 60.00 - P5.90 - F45.00 - A5.00 - V3.00 - R0.4 - K45

Delivery 出荷日 5 日目発送

Price 価格 P.515 価格表①

Alterations 追加加工

型式 - L - P - F - A - V(VC) - C(CVC) - R(RE) - 先端寸法(K・S・G・Q) - (KC・WKC...etc.)

H-CPDB1EG6 - 38.00 - P5.70 - F29.00 - A3.00 - V2.50 - R0.3 - K45 - HC8.0

Alterations	Code	Spec.	¥/1Code	Alterations	Code	Spec.	¥/1Code
	KC	1面ツバカット P/2≤KC<H/2	100		TRN	ツバ下の逃げ加工 (プレートの面取が不要)	100
	WKC	2面ツバカット P/2≤WKC<H/2	200		NHC	ツバ裏ナラング加工 指定範囲・指定方法は P.466 ※SKC併用不可	(1・改字) 50 (3文字) 100
	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	300		RR	通常R0.2以下をR0.3~0.5に変更(強度が向上) ① Step]1B・1C・1Dに適用 ② Step]1B・1Cの場合P-A≥1.0 ③ Step]1Dの場合C≥0.5	300
	RKC	2面(直角)ツバカット P/2≤RKC<H/2	200		RE	R形状の変更(拡大) RE=指定0.5mm単位 ① 0.5≤RE≤2.0 ② Step]1Eのみ適用	400
	DKC	3面ツバカット P/2≤DKC<H/2	300		AC	標準Ks=45°を角度指定可 AC=指定1°単位 ① 30≤AC≤60 ② Step]1C・1Dに適用 ③ CVC・RRの併用不可 ④ Step]1Dの場合 C≤1.0・A+2(C×tanAC)<P	400
	SKC	4面ツバカット P/2≤SKC<H/2	400		CVC	C寸法を0.01mm単位で指定可 ① 0.50≤CVC≤1.00 ② Step]1Dに適用 ③ CVC<(P-A)/2 ④ ACとの併用不可	400
	KGC	2面ツバカット(角度) P/2≤KGC<H/2 0<AG<360 AG=指定1°単位	300		VC	Vmin.を拡大 VC=指定0.01mm単位 ① l≤A×5, l≤50 ② (Step]1AはP×5) ③ P>A≥VC ④ No.3.5~5・13・16は、Vmin.が加工限界でVC使用不可	600
	KTC	3面ツバカット 120°振分け P/2≤KTC<H/2	400		GVC	ガスベント加工 GS・GB=指定1mm単位 ① 2≤GS≤10 GS+2≤GB≤30 Fmin.≤F-GB指定範囲・指定方法は P.466	600
	HC	ツバ径変更 HC=指定0.1mm単位 P≤HC<H ① 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。	200				
	HCC	ツバ径変更(精密) HCC=指定0.1mm単位 P+0.5≤HCC<H-0.3	400				

段付コアピン
スタンダード