

# 超精級先端(ℓ)ショート1段コアピン

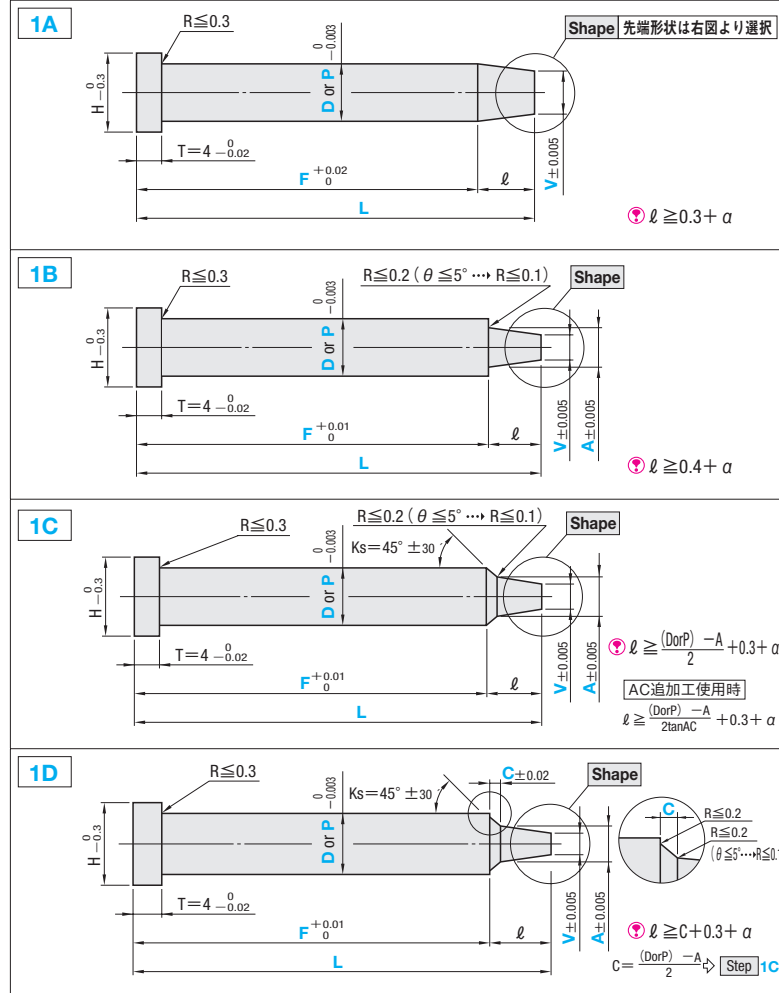
—軸径(D)固定タイプ/軸径(P)0.001mm指定タイプ—

価格表 P.490

追加加工価格も数量スライド適用 P.49

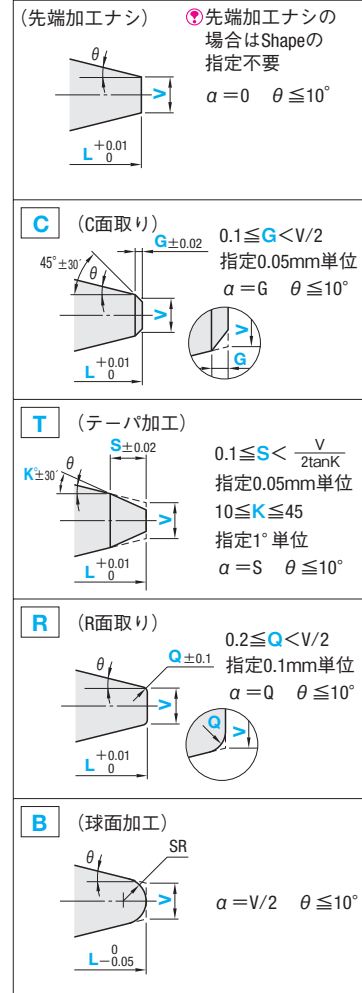
		 材質 硬度	型 式			
			Type		Step	Shape
			軸径(D)固定タイプ	軸径(P)指定タイプ		
		SKH51 58~60HRC	S-CPM-	S-CPMB-	1A 1B 1C 1D	先端加工ナシ C T R B

### Step(段形状) 下図1A~1Dより選択



ℓ公差は Shape 図中参照

### 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.1521)

### ■軸径(D)固定タイプ

H	型 式			指定0.01mm単位				指定0.005mm単位	指定0.01mm単位	ℓ max.		
	Type	Step	Shape	L		F		A	Vmin.		C	
3	S-CPM-	1A	先端加工ナシの場合は指定不要	1	12.00	100.00	10.00	L-ℓ min. ℓ min. Step 図中参照	D > A ≥ V Step 1A D > V Aの指定不要	0.500	Step 1Dのみ指定 C < (D-A)/2 and 0.10 ≤ CVC ≤ 0.50	ℓ ≤ D (ℓ > Dの場合) P.483
4				1.5								
5				2								
6				2.5								
7				3								
8				3.5								
9				4								
				4.5								
				5.5								

### ■軸径(P)指定タイプ

H	型 式				指定0.01mm単位	指定0.001mm単位	指定0.01mm単位	指定0.005mm単位	指定0.01mm単位	ℓ max.		
	Type	Step	Shape	No.	L	P	F	A	Vmin.		C	
3	S-CPMB-	1A	先端加工ナシの場合は指定不要	1	12.00	100.00	10.00	L-ℓ min. ℓ min. Step 図中参照	P > A ≥ V Step 1A P > V Aの指定不要	0.500	Step 1Dのみ指定 C < (P-A)/2 and 0.10 ≤ C ≤ 0.50	ℓ ≤ P (ℓ > Pの場合) P.485
4				1.5								
5				2								
6				2.5								
7				3								
8				3.5								
9				4								
				4.5								
				5.5								

Order 注文例: 型式 - L - P - F - A - V - C - 先端寸法(K・S・G・Q)  
 軸径(D)固定タイプ S-CPM-1B 4 - 38.00 - F37.50 - A2.800 - V2.740  
 軸径(P)指定タイプ S-CPMB-1BR4.5 - 45.00 - P4.405 - F44.40 - A3.700 - V3.600 - Q0.2

Delivery 出荷日: 3 日目発送  
 Price 価格: 軸径(D)固定タイプ 価格表③ P.490  
 軸径(P)指定タイプ 価格表④ P.490

Alterations 追加加工: 型式 - L - P - F(FC) - A - V(VC) - C - 先端寸法(K・S・G・Q) - (KC・WKC...etc.)  
 軸径(D)固定タイプ S-CPM-1A 2 - 15.00 - F14.70 - V1.950 - HC3.8  
 軸径(P)指定タイプ S-CPMB-1BR4.5 - 45.00 - P4.405 - F44.40 - A3.700 - V3.600 - Q0.2 - TC2

追加加工詳細 P.465

Alterations	Code	Spec.	¥/1Code
	KC	1面ツバカット (DorP)/2 ≤ KC < H/2	100
	WKC	2面ツバカット (DorP)/2 ≤ WKC < H/2	200
	KAC KBC	寸法違いツバカット (DorP)/2 ≤ KAC < H/2 KBC = 指定0.1mm単位のみ KAC < KBC < H/2	300
	RKC	2面(直角)ツバカット (DorP)/2 ≤ RKC < H/2	200
	DKC	3面ツバカット (DorP)/2 ≤ DKC < H/2	300
	SKC	4面ツバカット (DorP)/2 ≤ SKC < H/2	400
	KGC	2面ツバカット(角度) (DorP)/2 ≤ KGC < H/2 0 < AG < 360 AG = 指定1°単位	300
	KTC	3面ツバカット 120°振分け (DorP)/2 ≤ KTC < H/2	400

Alterations	Code	Spec.	¥/1Code
	HC	ツバ径変更 HC = 指定0.1mm単位 (DorP) ≤ 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。	200
	HCC	ツバ径変更(精密) HCC = 指定0.1mm単位 (DorP) + 0.5 ≤ HCC < H - 0.3	400
	TC	ツバ厚変更 TC = 指定0.1mm単位 1.5 ≤ TC < 4 (L, F寸法は指定寸法通り) 4 - TC ≤ Lmax - L	200
	TRN	ツバ下の逃げ加工 (プレートのみ取付不要)	100
	NHC	ツバ裏ナンバリング加工 指定範囲・指定方法は P.466 H ≥ 2に適用 SKC併用不可 ストック適用不可	(1・改字) 50 (3文字) 100
	AC	通常Ks = 45°を角度指定可 AC = 指定1°単位 Step 1Cに適用 30 ≤ AC ≤ 60 Step 1D選択の場合 C ≤ 1.0A + 2(C × tanAC) < (DorP)	400
	VC	Vmin.を拡大 DorNo. 1~1.5 Vmin. 0.500 0.400 VC = 指定0.005mm単位 3.5~4 1.000 0.700 ℓ (DorP) > A ≥ VC 5.5 1.500 1.000 6 2.000 1.500 ℓ (DorNo.) = 2~3 · 4.5 · 5は、Vmin.が加工限界でVC使用不可	600
	FC	F寸法をFmin.より短くします。またL寸法もLmin.より短くします。FC ≥ 5mm ℓ min. = 6.5mm迄指定可	1,200
	GVC	ガスベント加工 GS · GB = 1mm単位 (DorP) ≥ 2に適用 2 ≤ GS ≤ 10 GS + 2 ≤ GB ≤ 30 Fmin. ≤ F - GB 指定範囲・指定方法は P.466	600