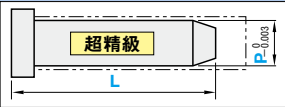
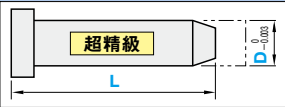


超精級先端加工ストレートコアピン

ー軸径(D)固定タイプ／軸径(P)0.001mm指定タイプー

価格表 P.447・448



追加加工価格も数量スライド適用 P.49

材質 硬度	型 式	
	Type	Shape
SKH51 58~60HRC	軸径(D)固定タイプ CPML	C
		G
		T
		R
	軸径(P)指定タイプ CPMBL	B

Shape(先端形状)	
Shape C (C面取り)	<p>C...指定0.05mm単位 $0.1 \leq C \leq \frac{(DorP) - 0.2}{2}$ and $L - C \geq 9.5$ ※GVC追加加工使用時 $\ell = C$</p>
Shape G (円錐加工)	<p>K...指定0.5°単位 $20 \leq K \leq 60$ and $(L - \ell) \geq 10$ ① ℓ 計算式 $\ell = \frac{(DorP)}{2 \tan K}$</p>
Shape T (テーパ加工)	<p>F...指定0.01mm単位 $F \geq 10.00$ and $0.3 \leq (L - F) \leq \frac{L}{2}$ and $\frac{(DorP)}{2} - (L - F) \tan K \geq 0.1$ ※GVC追加加工使用時 $\ell = L - F$</p>
Shape R (R面取り)	<p>R...指定0.1mm単位 $0.2 \leq R \leq \frac{(DorP) - 0.2}{2}$ and $L - R \geq 10$ ※GVC追加加工使用時 $\ell = R$</p>
Shape B (球面加工)	<p>R > (DorP) / 2の時 R...指定0.1mm単位 $(DorP) / 2 < R \leq 1.5 \times (DorP)$ $\{(DorP) \geq 4 \cdots (DorP) / 2 < R \leq 3 \times (DorP)\}$ ①但し、$R \leq 32$ and $L - \ell \geq 10$ ① ℓ の計算式 $\ell = R - \sqrt{R^2 - \frac{(D^2 or P^2)}{4}}$</p>

■軸径(D)固定タイプ				
H	型 式		L	Shape (先端寸法)
	Type	Shape		
3	CPML	C 		

Order 注文例	型 式	L	P	先端寸法(C・F・K・R)
	CPMLC 3	35.72		C0.2
	CPMBLB 3	35.72	P2.770	R2.1

Delivery 出荷日	3	日日出荷	①注文締切 ②ストークAは3本以上で1明細行当たり一律1,350円
-----------------	---	------	--------------------------------------

Alterations 追加加工	型 式	L	P	先端寸法(C・F・K・R)	(KC・WKC...etc.)
	CPMLR3.5	45.47		R0.3	WKC2.3
	CPMBLT5	34.00	P4.560	F30.00	K5

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	寸法違いツバカット (DorP) / 2 ≤ KAC < H/2	300
	KBC	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
	LKC	全長公差変更 $L_{-0.01}^{+0.005} \cdots L_{-0.005}^{+0.005}$ (L寸0.005mm単位指定可) ① 1.5 ≤ (DorP) ≤ 5に適用 ② Shape C・T・Rに適用	400

型 式		L	P	Shape	
Type	Shape	No.	指定0.01mm単位	指定0.001mm単位	(先端寸法)
PMBL	C	0.8	10.00～60.00	0.600～ 0.799	
		1		0.800～ 0.999	Shape C
		1.5		1.000～ 1.499	C…指定0.05mm単位
	G	2		1.500～ 1.999	
		2.5		2.000～ 2.499	Shape G
		3		2.500～ 2.999	K…指定0.5°単位
	T	3.5		3.000～ 3.499	
		4		3.500～ 3.999	Shape T
		4.5		4.000～ 4.499	F…指定0.01mm単位
	R	5		4.500～ 4.999	K…指定1°単位
		5.5		5.000～ 5.499	
		6		5.500～ 5.999	Shape R
	B	6.5		6.000～ 6.499	R…指定0.1mm単位
7		6.500～ 6.999			
8		7.000～ 7.999	Shape B		
10		8.000～ 9.999	R=P/2の時 RQRと指定		
	13	10.000～12.999	R>P/2の時 R…指定0.1mm単位 加工限界は規格図参照		

Price 価格	①軸径(D)固定 P.447 価格表② ②軸径(P)指定 P.448 価格表②
-------------	--

追加加工詳細 P.415

Alterations	Code	Spec.	¥/1Code
	HC	ツバ径変更 HC=指定0.1mm単位 (DorP) ≤ 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 (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 (プレートの面取りが不要)	100
	NHC	ツバ裏ナンバリング加工 指定範囲・方法はP.416 ① H ≥ 2に適用 ② SKC併用不可 ③ ストーク適用不可	50 (1・2文字) (3文字) 100
	GVC	ガスベント加工 GS・GB=指定1mm単位 ① (DorP) ≥ 2に適用 ② 2 + ℓ ≤ GS ≤ 12 GS + 2 ≤ GB ≤ 30 L - GB ≥ 10 指定方法はP.416	600