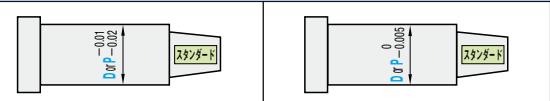


先端(ℓ)ショート1段コアピン

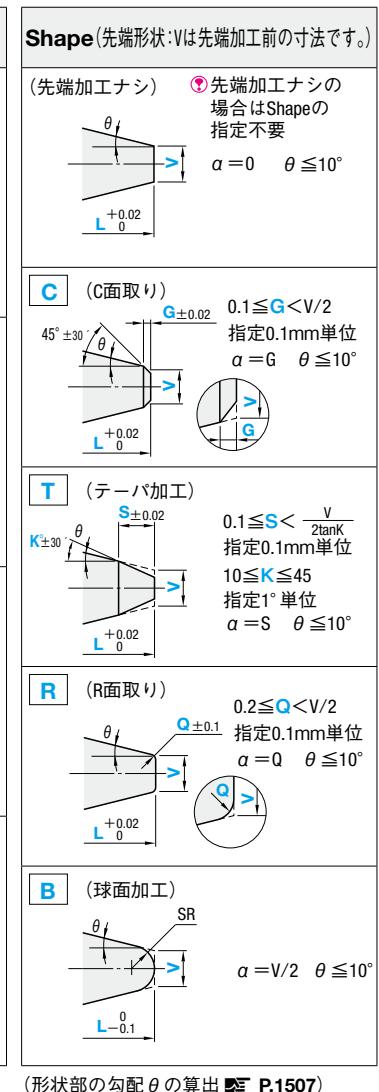
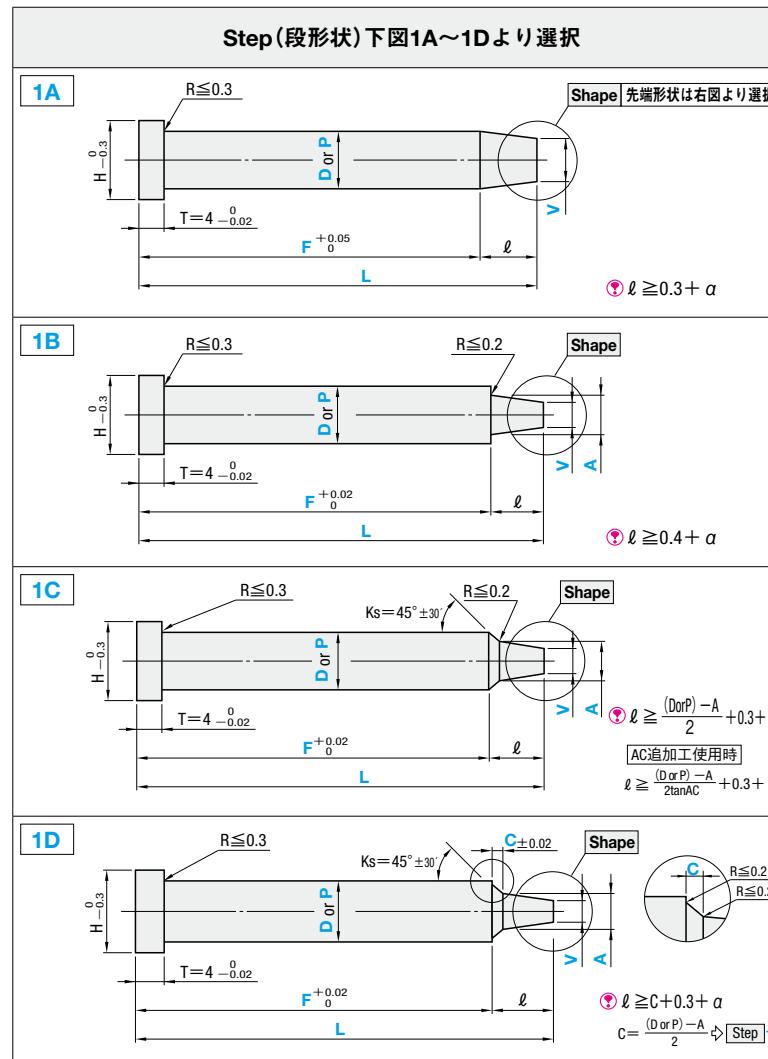
-軸径(D)固定タイプ/軸径(P)0.01mm指定タイプ-



価格表 P.474・476

追加工価格も数量スライド適用 P.49

M 材質 H 硬度	型 式				
	Type		Step	Shape	
	軸径(D)固定タイプ	軸径(P)指定タイプ			
SKD61 48~52HRC	S-CPD-	S-CPP-	S-CPDB-	S-CPPB-	1A 1B 1C 1D
SKH51 58~60HRC	S-CPX-	S-CPH-	S-CPXB-	S-CPHB-	C T R B



(形状部の勾配θの算出 P.1507)

H	型 式				D	指定0.01mm単位					l max.
	Type	Step	Shape	D		L	F	A	Vmin.	C	
3		1A	先端加工 ナシの場合 は指定 不要	1.5					0.50		
4	S-CPD-	1B	1.5	2.5	12.00	100.00	10.00	L- ℓ min.	D>A≥V	0.70	
5	S-CPB-	1C	2.5	3						1.00	
6		T	3	3.5							
7	S-CPD-	1D	3	4							
8	S-CPB-	R	4	4.5							
9	S-CPX-	B	4.5	5							
	S-CPX-		5	5.5							
	S-CPH-		5.5	6							

H	型 式				D	指定0.01mm単位					l max.	
	Type	Step	Shape	No.		L	min.	max.	F	A	Vmin.	
3		1A	先端加工 ナシの場合 は指定 不要	1.5			0.80~0.99				0.50	
4	S-CPB-	1B	2.5	2	12.00	100.00	3.00~3.49	10.00	L- ℓ min.	P>A≥V	0.70	
5	S-CPB-	1C	2.5	3.5			3.50~3.99				1.00	
6	S-CPB-	T	2.5	4			4.00~4.49					
7	S-CPB-	1D	2.5	4.5			4.50~4.99					
8	S-CPB-	R	2.5	5			5.00~5.49					
9	S-CPB-	B	2.5	6			5.50~5.99					

Order 注文例
軸径(D)固定タイプ S-CPD-1B 4 - 38.00 - F37.50 - A2.80 - V2.74
軸径(P)指定タイプ S-CPB-1BR4.5 - 45.00 - P4.40 - F44.40 - A3.70 - V3.60 - Q0.2

Delivery 出荷日
3 日目出荷
ストーク T 当日出荷 1,000円/本 正午迄 P.48
ストーク A 翌日出荷 500円/本 PM 6:00迄
※ストークAは3本以上で1明細行当たり一律1,350円

Alterations 追加工
型 式 - L - P - F(FC) - A - V(VC) - C - 先端寸法(K・S・G・Q) - (KC・WKC・etc.) - HC3.8 - TC2
軸径(D)固定タイプ S-CPD-1A 2 - 15.00 - F14.70 - V1.95
軸径(P)指定タイプ S-CPB-1BR4.5 - 45.00 - P4.40 - F44.40 - A3.70 - V3.60 - Q0.2
追加工詳細 P.465

Alterations	Code	Spec.	\$/1Code	Alterations	Code	Spec.	\$/1Code
	KC	1面ツバカット (DorP)/2≤KC<H/2	100		H	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
	WKC	2面ツバカット (DorP)/2≤WKC<H/2	200		HCC	ツバ径変更(精密) HCC=指定0.1mm単位 (DorP)+0.5≤HCC<H-0.3	400
	KAC	寸法違いツバカット (DorP)/2≤KAC<H/2	300		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
	RKC	2面(直角)ツバカット (DorP)/2≤RKC<H/2	200		TRN	ツバ下の逃げ加工 (ブレードの面取が不要)	100
	DKC	3面ツバカット (DorP)/2≤DKC<H/2	300		A15	ツバ裏ナンバリング加工 指定範囲・指定方法は P.466 H≥2C適用 SKC併用不可・ストーク適用不可	50
	SKC	4面ツバカット (DorP)/2≤SKC<H/2	400		AC	通常Ks=45° AC=指定1°単位 (Step) 1C・1Dに適用 30≤AC≤60 Step 1D追加工の場合C≤1.0A+2(C×tanAC)<(DorP)	100
	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		VC	Vmin.を拡大 VC=指定0.01mm単位 DorP=2~3・45・55・Vm が加算限界VC使用不可 (DorP)>A≥VC	600
	KTC	3面ツバカット 120°振分け (DorP)/2≤KTC<H/2	400		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 (DorP)>A≥FC	1,200
	GVC	ガスベント加工 GS・GB=1mm単位 GS・GB≥10 GS+2≤GB≤30 Fmin.≤F・GB 指定範囲・指定方法は P.466					600

段付コアピン

スタンダード