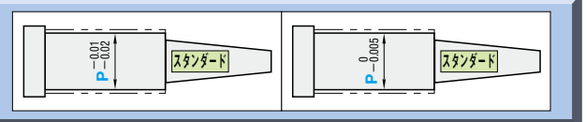
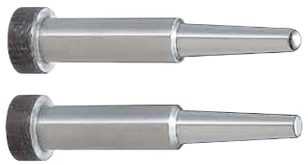
ONE-STEP CORE PINS －LAPPED TYPE－

1段コアピン

－先端ラップ処理・軸径(P)指定・軸径公差$^{-0.01}_{-0.02}$／$^{0}_{-0.005}$タイプ－



追加工価格も数量スライド適用 P.49



先端部拡大写真

RoHS

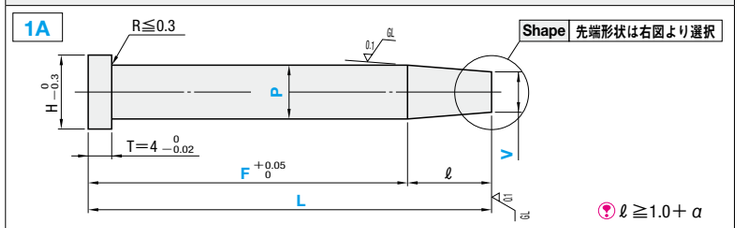
先端部全周面にラップ処理を施した商品です。

M 材質 H 硬度 T 軸径・V・A公差	型式 Type	Step	Shape
SKD61 48～52HRC 軸径公差 P$^{-0.01}_{-0.02}$ V・A公差 ±0.015	L－CPDB－	1A	先端加工ナシ
		1B	C
		1C	G
SKH51 58～60HRC 軸径公差 P$^{0}_{-0.005}$ V・A公差 ±0.01	L－CPHB－	1D	T
		1E	R
			B

Step 1Eの場合のA公差は±0.02となります。

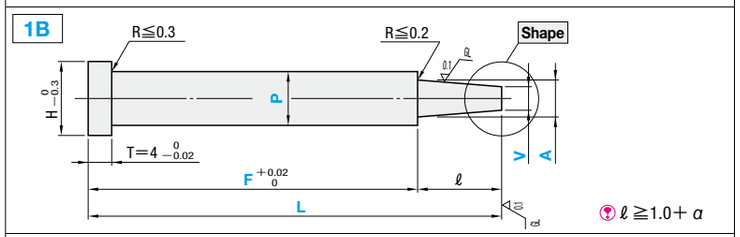
Step(段形状)下図1A～1Eより選択

1A



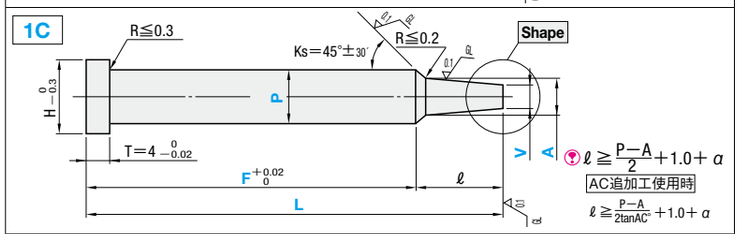
ℓ≧1.0＋α

1B



ℓ≧1.0＋α

1C

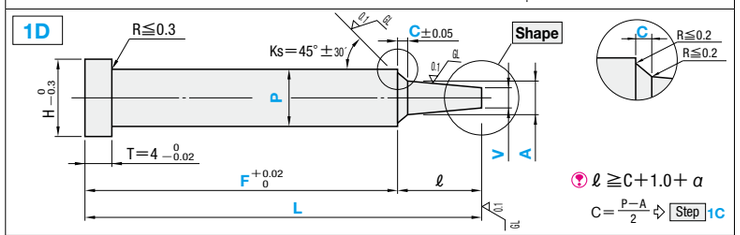


ℓ≧$\frac{P-A}{2}$＋1.0＋α

AC追加工使用時

ℓ≧$\frac{P-A}{2\tan AC^{\circ}}$＋1.0＋α

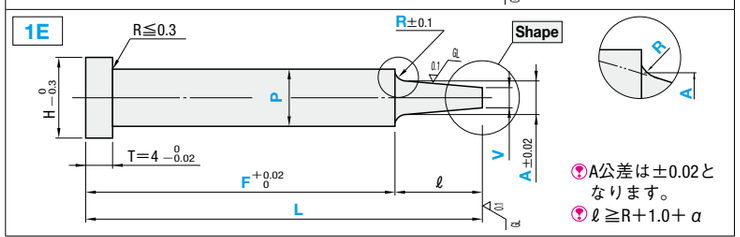
1D



ℓ≧C＋1.0＋α

C=$\frac{P-A}{2}$ ⇨ Step 1C

1E



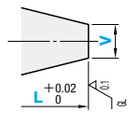
A公差は±0.02となります。

ℓ≧R＋1.0＋α

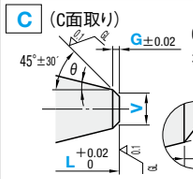
L公差はShape図中参照　ラップ処理はℓ寸面・先端面に行っております。

Shape(先端形状：Vは先端加工前の寸法です。)

(先端加工ナシ)　先端加工ナシの場合はShapeの指定不要　α＝0

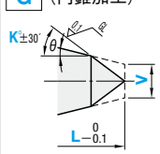


C (C面取り)



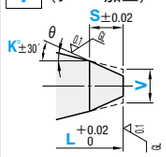
0.5≦G＜V/2
指定0.1mm単位
α＝G　θ＜45°

G (円錐加工)



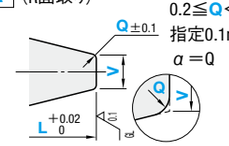
20＜K≦60
指定1°単位
α＝$\frac{V}{2\tan K}$　θ＜K

T (テーパ加工)



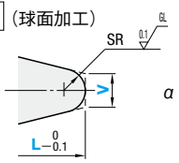
0.1≦S＜$\frac{V}{2\tan K}$
指定0.1mm単位
10≦K≦45
指定1°単位
α＝S　θ＜K

R (R面取り)



0.2≦Q＜V/2
指定0.1mm単位
α＝Q

B (球面加工)



α＝V/2

(形状部の勾配θの算出 P.1507)

Order 注文例

型式	L	P	F	A	V	C・R	先端寸法(K・S・G・Q)
L-CPDB-1A 5	58.00	P4.86	F40.00		V4.50		
L-CPHB-1A 5	58.00	P4.86	F40.00		V4.50		

H	型式 Type	Step	Shape	No.	指定0.01mm単位 L min.	L max.	min.Pmax	F min.	F max.	A	Vmin.	指定0.1mm単位 C	R	ℓ max.
3	軸径公差$^{-0.01}_{-0.02}$ L－CPDB－	1A	先端加工ナシの場合は指定不要	1.5	12.00	100.00	1.30～1.49	10.00	L－ℓ min.	P＞A≧V	1.00	Step 1Dのみ指定	Step 1Eのみ指定	A×6 and ℓ≦30
4				2			1.50～1.99							
5				2.5			2.00～2.49							
6		1B		3			2.50～2.99							
7		1C	C	3.5		120.00	3.00～3.49		ℓ min. Step 図中参照	Step 1A P＞V Aの指定不要		$C<\frac{P-A}{2}$ and ※0.1≦C≦4.0 ※CVC追加工使用時 0.50≦CVC≦1.00	$R<\frac{P-A}{2}$ and R≧0.2	
			G	4			3.50～3.99							
8	軸径公差$^{0}_{-0.005}$ L－CPHB－	1D	T	4.5			4.00～4.49							
				5			4.50～4.99							
9		1E	R	5.5			5.00～5.49				1.50			
			B	6			5.50～5.99				2.00			

Price 価格

■数量スライド価格 (1円未満切り捨て) P.47

数量区分	標準対応				個別対応 大口
数量	1～4	5～12	13～19	20～50	51～
値引率	基準単価	5%	10%	15%	お見積り

表示数量超えはWOSにてご確認ください。

Delivery 出荷日　3 日目出荷

Step (段形状)	1A						1B						1C						1D						1E					
Shape (先端形状)	加工ナシ	C G T	R B				加工ナシ	C G T	R B				加工ナシ	C G T	R B				加工ナシ	C G T	R B				加工ナシ	C G T	R B			
公差	$^{-0.01}_{-0.02}$	$^{0}_{-0.005}$	$^{-0.01}_{-0.02}$	$^{0}_{-0.005}$	$^{-0.01}_{-0.02}$	$^{0}_{-0.005}$	$^{-0.01}_{-0.02}$	$^{0}_{-0.005}$	$^{-0.01}_{-0.02}$	$^{0}_{-0.005}$	$^{-0.01}_{-0.02}$	$^{0}_{-0.005}$	$^{-0.01}_{-0.02}$	$^{0}_{-0.005}$	$^{-0.01}_{-0.02}$	$^{0}_{-0.005}$	$^{-0.01}_{-0.02}$	$^{0}_{-0.005}$	$^{-0.01}_{-0.02}$	$^{0}_{-0.005}$	$^{-0.01}_{-0.02}$	$^{0}_{-0.005}$	$^{-0.01}_{-0.02}$	$^{0}_{-0.005}$	$^{-0.01}_{-0.02}$	$^{0}_{-0.005}$	$^{-0.01}_{-0.02}$	$^{0}_{-0.005}$	$^{-0.01}_{-0.02}$	$^{0}_{-0.005}$
No.	￥基準単価 1～4本																													
1.5	2,200	2,710	2,900	3,410	2,550	3,060	2,350	2,860	3,050	3,560	2,700	3,210	2,530	3,080	3,230	3,780	2,880	3,430	2,610	3,230	3,310	3,930	2,960	3,580	2,980	3,590	3,690	4,290	3,340	3,940
2																														
2.5																														
3																														
3.5	2,220	2,750	2,920	3,460	2,570	3,110	2,370	2,900	3,070	3,600	2,720	3,250	2,580	3,130	3,280	3,830	2,930	3,480	2,650	3,280	3,350	3,980	3,000	3,630	3,020	3,650	3,720	4,350	3,370	4,000
4																														
4.5	2,280	2,830	2,980	3,530	2,630	3,180	2,430	2,990	3,130	3,690	2,780	3,340	2,640	3,220	3,340	3,920	2,990	3,570	2,710	3,360	3,410	4,060	3,060	3,710	3,090	3,740	3,790	4,430	3,440	4,090
5																														
5.5	2,330	2,940	3,040	3,640	2,680	3,290	2,480	3,090	3,180	3,790	2,830	3,440	2,650	3,320	3,350	4,020	3,000	3,670	2,720	3,460	3,420	4,160	3,070	3,810	3,100	3,830	3,800	4,530	3,450	4,180
6																														

Alterations 追加工

型式	L	P	F	A	V(VC)	C(CVC)	R(RE)	先端寸法(K・S・G・Q)	(KC・WKC…etc.)
L-CPDB-1EC6	50.00	P5.70	F40.00	A5.00	V3.10		RE1.5	G1.0	HC8.0
L-CPHB-1EC6	50.00	P5.70	F40.00	A5.00	V3.10		RE1.5	G1.0	HC8.0

追加工詳細 P.465

Alterations	Code	Spec.	¥/1Code
KC $^{0}_{-0.01}$	KC	1面ツバカット P/2≦KC＜H/2	100
WKC $^{0}_{-0.01}$	WKC	2面ツバカット P/2≦WKC＜H/2	200
KAC KBC $^{0}_{-0.01}$	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
RKC $^{0}_{-0.01}$	RKC	2面(直角)ツバカット P/2≦RKC＜H/2	200
DKC $^{0}_{-0.01}$	DKC	3面ツバカット P/2≦DKC＜H/2	300
SKC $^{0}_{-0.01}$	SKC	4面ツバカット P/2≦SKC＜H/2	400
AG° ±0.5 0° KGC $^{0}_{-0.01}$	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
120° 120° 120° KTC $^{0}_{-0.01}$	KTC	3面ツバカット 120°振分け P/2≦KTC＜H/2	400
H HC $^{0}_{-0.3}$	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。	200
H HCC $^{0}_{-0.02}$	HCC	ツバ径変更(精密) HCC＝指定0.1mm単位 P＋0.5≦HCC＜H－0.3	400

ツバカット加工の指定単位について

(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

Alterations	Code	Spec.	¥/1Code
TC $^{0}_{-0.02}$ 4	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 (プレートの面取が不要)	100
A15 8	NHC	ツバ裏ナンバリング加工 指定範囲・指定方法は P.466 SKC併用不可・ストローク適用不可	(1・2文字) 50 (3文字) 100
RR	RR	通常R0.2以下をR0.3～0.5に変更 (強度が向上)　指定方法 RR Step 1B・1C・1Dに適用 P－A≧1.0　Step 1Dの場合C≧0.5	300
AC°	AC	通常Ks＝45°を角度指定可 AC＝指定1°単位　Step 1C・1Dに適用 30≦AC≦60　CVC・RRとの併用不可 Step 1D選択の場合C≦1.0,A＋2(C×tanAC°)＜P	400
45° CVC±0.02	CVC	C寸法を0.01mm単位で指定可 0.50≦CVC≦1.00　Step 1Dに適用 CVC＜(P－A)/2　ACとの併用不可	400
VC	VC	Vmin.を拡大 VC＝指定0.01mm単位 ℓ≦A×5, ℓ≦25 (Step 1AはP×5) P＞A≧VC	600
RE	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 $^{+0.05}_{0}$ となります。 Step 1Eに適用	400
L F GB GS	GVC	ガスベント加工 GS・GB＝1mm単位　P≧2.00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

No.	Vmin.	VCmin.
1.5	1.00	0.60
3.5～4	1.00	0.70
5.5	1.50	1.00
6	2.00	1.50

No.＝2～3・4.5・5は、Vmin.が加工限界でVC使用不可