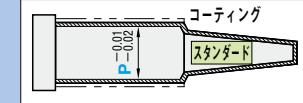


コーティング1段コアピン

一軸径(P)0.01mm指定・TiCNコーティング

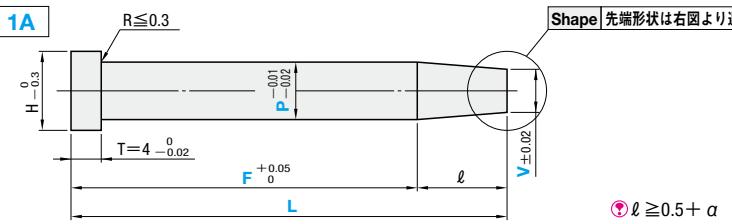


価格表 P.515

追加工価格も数量スライド適用 P.49

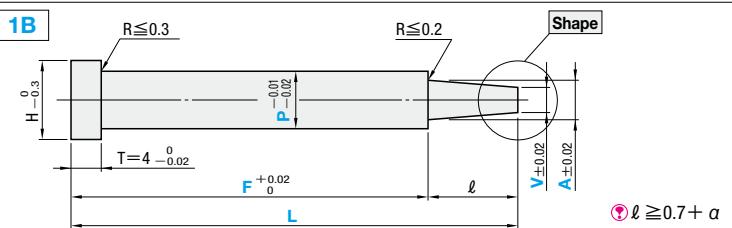
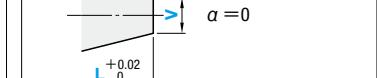
 RoHS	TiCNコーティング概要 PVD(物理的蒸着)により処理されたTiCNコーティングは、耐摩耗性、耐食性及び離型性に優れています。	
	硬さ 膜厚 色調	3000HV~ 2~5 μ m 青灰色
	 先端形状及び軸部をコーティングします。	
 図中表記寸法・公差は、コーティング後の数値です。 先端形状のコーナー部ではコーティング層の膜厚にわずかなバラツキが生じます。		

Step(段形状)下図1A~1Eより選択

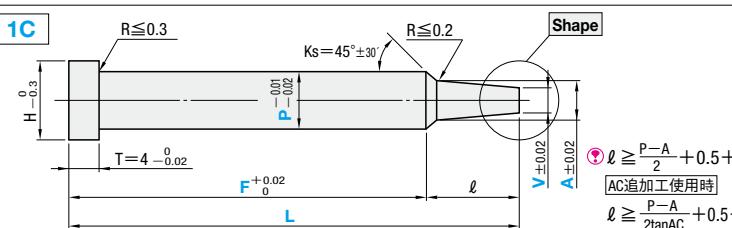
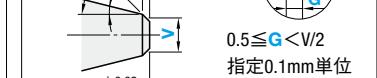


Shape(先端形状: Vは先端加工前の寸法です。)

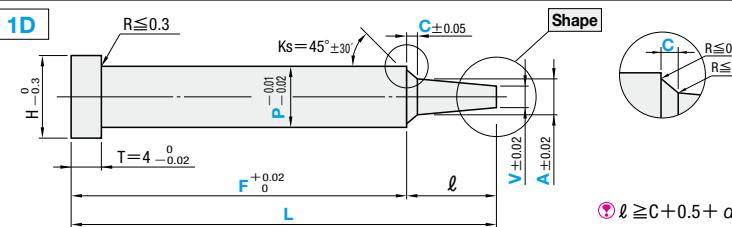
(先端加工ナシ) ①先端加工ナシの場合はShapeの指定不要
 $\alpha = 0$



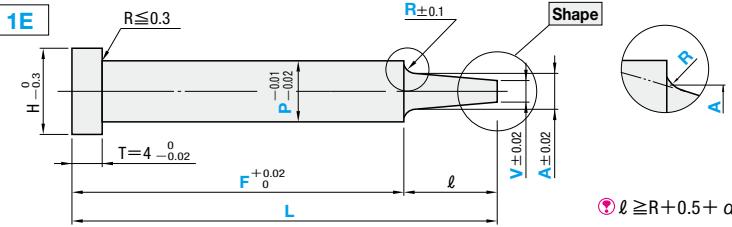
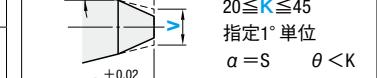
(C面取り) $0.5 \leq G < V/2$
 指定0.1mm単位
 $\alpha = G$ $\theta < 45^\circ$



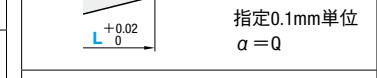
(G) (円錐加工) $20 < K \leq 60$
 指定1°単位
 $\alpha = \frac{V}{2 \tan K}$ $\theta < K$



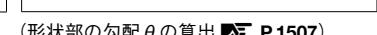
(T) (テーパ加工) $0.1 \leq S < \frac{V}{2 \tan K}$
 指定0.1mm単位
 $20 \leq K \leq 45$
 指定1°単位
 $\alpha = S$ $\theta < K$



(R) (R面取り) $0.2 \leq Q < V/2$
 指定0.1mm単位
 $\alpha = Q$



(B) (球面加工) $a = V/2$



①L公差はShape図中参照

(形状部の勾配θの算出 P.1507)

H	型式				指定0.01mm単位					指定0.1mm単位 C・R	ℓ max.
	Type	Step	Shape	No.	L	P	F	A	Vmin.		
H-CPDB	1A	C	3.5	4	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追加工使用時 0.50≤CVC≤1.00	40.00 45.00
				4.5		3.50~3.99					
				5		4.00~4.49					
				6		4.50~4.99					
				7		5.00~5.49					
	1B	G	6.5	8		5.50~5.99		P>V	2.00	(Step 1D) のみ適用 R≤P-A R≥0.2	50.00
				10		6.00~6.49					
				11		6.50~6.99					
				15		7.00~7.99					
				18		8.00~9.99					
	1C	T	7	21		10.00~12.99		Aの指定不要	5.00	(Step 1E) のみ適用	50.00
				25		13.00~15.99					
						30.00~120.00	16.00~19.99				
							28.00				

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 - C1.00 - G1.0
 H-CPDB1EG6 - 60.00 - P5.90 - F45.00 - A5.00 - V3.00 - R0.4 - K45

Delivery 出荷日
 5 日目出荷
 Price 価格
 P.515 価格表①
 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等)
 H-CPDB1EG6 - 38.00 - P5.70 - F29.00 - A3.00 - V2.50 - R0.3 - K45 - HC8.0
 追加工詳細 P.465

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	ツバ裏ナンバリング加工 指定範囲・指定方法は P.466 SKC併用不可	50 100
	KAC	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) Step 1B・1C・1Dに適用 Step 1Dの場合C≥0.5	300
	KBC	寸法違いツバカット P/2≤KBC<H/2	200		RE	R形状の変更(拡大) RE=指定0.5mm単位 0.5≤RE≤2.0 Step 1Eのみ適用	400
	RKC	2面(直角)ツバカット P/2≤RKC<H/2	300		AC	標準R=45°を角度指定可 AC=指定1°単位 30≤AC≤60 Step 1C・1Dに適用 CVC・RRの併用不可 Step 1Dの場合 C≤1.0,A+2(C×tanAC)<P	400
	DKC	3面ツバカット P/2≤DKC<H/2	400		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
	SKC	4面ツバカット P/2≤SKC<H/2	300		VC	Vmin.を拡大 VC=指定0.01mm単位 A×5, l≤50 P>A≥VC No.3~5・13・16は、Vmin.が加工限界でVC使用不可	600
	KGC	2面ツバカット P/2≤KGC<H/2 0<AG<360 AG=指定1°単位	400		GVC	ガスケット加工 GS・GB=指定1mm単位 2≤GS≤10 GS+2≤GB≤30 Fmin.≤F-GB指定範囲・指定方法は P.466	600
	KTC	3面ツバカット 120°振分け P/2≤KTC<H/2	200				
	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。	400				
	HCC	ツバ径変更(精密) HCC=指定0.1mm単位 P+0.5≤HCC<H-0.3	400				