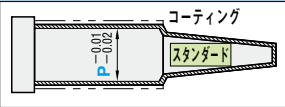


コーティング1段コアピン

ー軸径(P)0.01mm指定・TiCNコーティングー

価格表 P.515



追加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 3000HV～
膜厚 2～5μm
色調 青灰色

・先端形状及び軸部をコーティングします。

① 図中表記寸法・公差は、コーティング後の数値です。
② 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。

材質 SKD61
硬度 48～52HRC

Step(段形状) 下図1A～1Eより選択

1A

① $l \geq 0.5 + \alpha$

1B

① $l \geq 0.7 + \alpha$

1C

① $l \geq \frac{P-A}{2} + 0.5 + \alpha$

1D

① $l \geq C + 0.5 + \alpha$

1E

① $l \geq R + 0.5 + \alpha$

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 (C面取り)

① $0.5 \leq G < V/2$
指定0.1mm単位
 $\alpha = G \quad \theta < 45^\circ$

G (円錐加工)

① $20 < K \leq 60$
指定1°単位
 $\alpha = \frac{V}{2 \tan K} \quad \theta < K$

T (テーパ加工)

① $0.1 \leq S < \frac{V}{2 \tan K}$
指定0.1mm単位
 $20 \leq K \leq 45$
指定1°単位
 $\alpha = S \quad \theta < K$

R (R面取り)

① $0.2 \leq Q < V/2$
指定0.1mm単位
 $\alpha = Q$

B (球面加工)

① $\alpha = V/2$

H	型 式				指定0.01mm単位					指定0.1mm単位	ℓ max.
	Type	Step	Shape	No.	L	P	F	A	Vmin.	C・R	
7	H—CPDB	1A	先端加工 ナシの場 合は指定 不要	3.5	12.00～120.00	3.00～ 3.49	F≧10.00	P>A≧V Step 1A P>V Aの指定不要	1.00	C< $\frac{P-A}{2}$ ※0.1≦C≦4.0 ※CVC追加加工使用時 0.50≦CVC≦1.00	40.00
8				4		3.50～ 3.99					45.00
9		1B	C	4.5		4.00～ 4.49			1.50	$\left(\frac{\text{Step 1D}}{\text{のみ適用}}\right)$ $R \leq \frac{P-A}{2}$ $R \geq 0.2$ $\left(\frac{\text{Step 1E}}{\text{のみ適用}}\right)$	50.00
				5		4.50～ 4.99					
10		1C	G	5.5		5.00～ 5.49			2.00		
				6		5.50～ 5.99					
11		1D	T	6.5		6.00～ 6.49					
				7		6.50～ 6.99					
15		1E	R	8		7.00～ 7.99					
				10		8.00～ 9.99					
18		B	13	10.00～12.99							
			16	13.00～15.99							
21			20	30.00～120.00	16.00～19.99	F≧28.00	5.00				
25											

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 - G1.0

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

Delivery 出荷日

5 日日出荷

Price 価格

価格表 P.515

Alterations 追加加工

型 式 - L - P - F - A - V(VC) - C(CVC) - R(RE) - 先端寸法(K・S・G・Q) - (KC・WKC...etc.)

H-CPDB1EG6 - 38.00 - P5.70 - F29.00 - A3.00 - V2.50 - R0.3 - K45 - HC8.0

Alterations	Code	Spec.	¥/1Code
	KC	1面ツバカット P/2≤KC<H/2	100
	WKC	2面ツバカット P/2≤WKC<H/2	200
	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	2面(直角)ツバカット P/2≤RKC<H/2	200
	DKC	3面ツバカット P/2≤DKC<H/2	300
	SKC	4面ツバカット P/2≤SKC<H/2	400
	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
	KTC	3面ツバカット 120°振分け P/2≤KTC<H/2	400
	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
	HCC	ツバ径変更(精密) HCC=指定0.1mm単位 P+0.5≤HCC<H-0.3	400

Alterations	Code	Spec.	¥/1Code
	TRN	ツバ下の逃げ加工 (プレートの面取が不要)	100
	NHC	ツバ裏ナンバリング加工 指定範囲・指定方法は P.466 ※SKC併用不可	(1・2文字) 50 (3文字) 100
	RR	通常R0.2以下をR0.3～0.5に変更(強度が向上) ① Step 1B・1C・1Dに適用 ② Step 1B・1Cの場合P-A≥1.0 ③ Step 1Dの場合C≥0.5	300
	RE	R形状の変更(拡大) RE=指定0.5mm単位 ① 0.5≤RE≤2.0 ② Step 1Eのみ適用	400
	AC	標準Ks=45°を角度指定可 AC=指定1°単位 ① 30≤AC≤60 ② Step 1C・1Dに適用 ③ CVC・RRの併用不可 ④ Step 1Dの場合 C≤1.0, A+2(C×tanAC)<P	400
	CVC	C寸法を0.01mm単位で指定可 ① 0.50≤CVC≤1.00 ② Step 1Dに適用 ③ CVC<(P-A)/2 ④ ACとの併用不可	400
	VC	Vmin.を拡大 VC=指定0.01mm単位 ① ℓ≤A×5, ℓ≤50 (Step 1AはP×5) ② P>A≥VC ③ No.3.5～5・13・16は、Vmin.が 加工限界でVC使用不可	600
	GVC	ガスベント加工 GS・GB=指定1mm単位 ① 2≤GS≤10 GS+2≤GB≤30 Fmin.≤F-GB指定範囲・指定方法は P.466	600

① L公差は Shape 図中参照

(形状部の勾配θの算出 P.1507)

段付コアピン

スタンダード