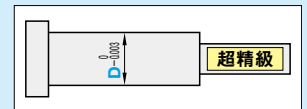


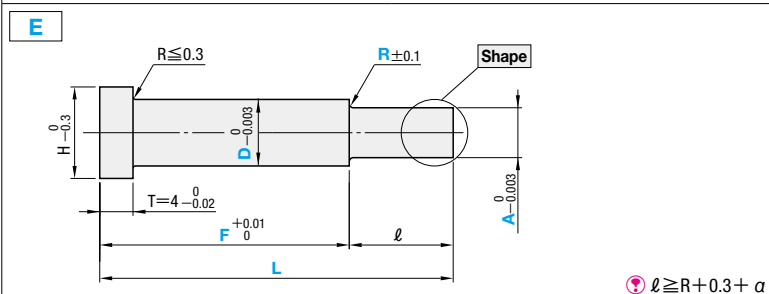
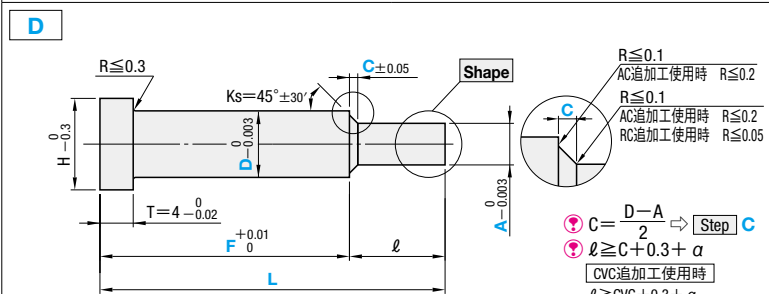
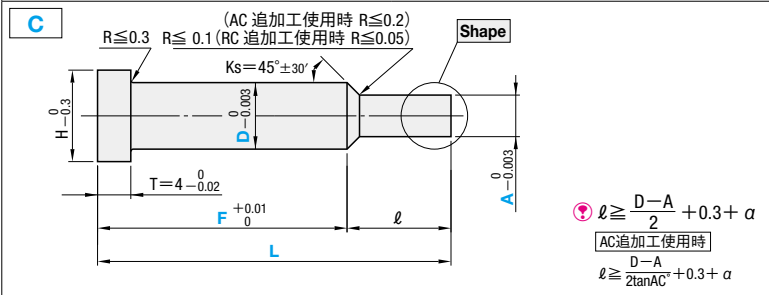
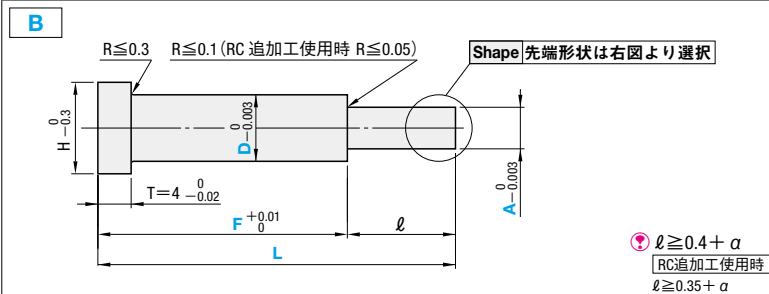
超精級テーパレス1段コアピン(抜き勾配無しコアピン)

ー軸径(D)固定タイプー

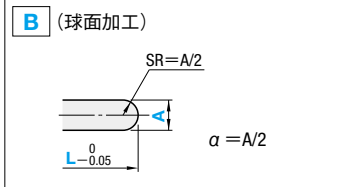
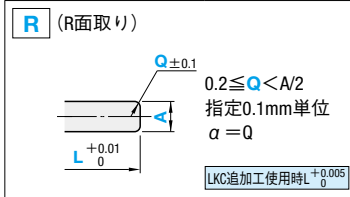
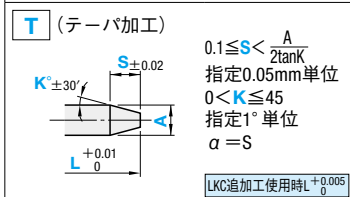
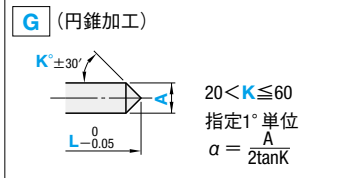
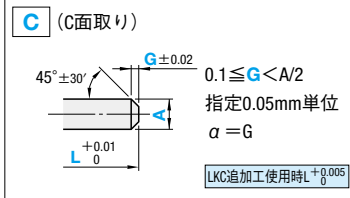
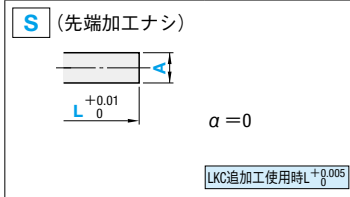


材質 硬度	型 式		
	Type	Step	Shape
SKH51 58~60HRC	CPMS-	B C D E	S C G T R B

Step(段形状) 下図B~Eより選択



Shape(先端形状)



H	型 式				指定0.01mm単位		指定0.001mm単位		指定0.1mm単位		ℓmax.		
	Type	Step	Shape	D	min.	max.	min.	max.	min.	max.		C	R
3	CPMS—	B C D E	S C G T R B	1	14.00	100.00	12.00	L—ℓmin. ④ ℓmin. [Step] 図中 参照	D>A	Step D のみ指定 $C < \frac{D-A}{2}$ and $0.1 \leq C \leq 4.0$	Step E のみ指定 $R \leq \frac{D-A}{2}$ and $R \geq 0.2$	$\ell \leq 12 \times A$ and $\ell \leq 35$	
4				1.5									0.500
5				2									
6				2.5									0.700
7				3									
8				3.5									1.000
9				4									
10				4.5									1.500
11				5									
12				5.5									2.000
13				6									
14				6.5									
15				7									
16				8									
17				10									
18				13									

Order
注文例

型 式	L	F	A	C	R	先端寸法(K・S・G・Q)
CPMS-BS 4	45.55	F40.00	A3.500			
CPMS-CC 6	52.30	F42.50	A4.600			G1.0
CPMS-DG 5	48.62	F37.55	A4.000	C0.2		K30
CPMS-ER 6.5	55.65	F42.35	A4.500	R0.5		Q0.5

Delivery
出荷日

3 日日出荷

Alterations
追加加工

型 式	L	F(FC)	A(AAC)	C(CVC)・R	K・S・G・Q	(KC・WKC...etc.)
CPMS-DC6	65.00	F55.00	A3.505	C0.5	G0.5	RC - KC3.0
CPMS-DS5	50.00	F38.00	A2.000	C0.3		TRN

追加加工詳細 P.369

追加加工	記号	詳細
	KC	1面ツバカット D/2 ≤ KC < H/2
	WKC	2面ツバカット D/2 ≤ WKC < H/2
	KAC KBC	寸法違いツバカット D/2 ≤ KAC < H/2 KBC = 指定0.1mm単位のみ KAC < KBC < H/2
	RKC	2面(直角)ツバカット D/2 ≤ RKC < H/2
	DKC	3面ツバカット D/2 ≤ DKC < H/2
	SKC	4面ツバカット D/2 ≤ SKC < H/2
	KGC	2面ツバカット(角度) D/2 ≤ KGC < H/2 0 < AG < 360 AG = 指定1°単位
	KTC	3面ツバカット 120°振分け D/2 ≤ KTC < H/2
	HC	ツバ径変更 HC = 指定0.1mm単位 D ≤ HC < H ④ 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。
	HCC	ツバ径変更(精密) HCC = 指定0.1mm単位 D + 0.5 ≤ HCC < H - 0.3
	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

追加加工	記号	詳細
	TRN	ツバ下の逃げ加工 (プレート下面取が不要)
	NHC	ツバ裏ナンバリング加工 指定範囲・指定方法は P.369 ④ H ≥ 2に適用 ④ SKC併用不可 ④ ストック適用不可
	LKC	全長公差変更 L = L0 + 0.005 (L寸0.005mm単位指定可) ④ 1.5 ≤ D ≤ 5に適用 ④ FCとの併用不可 ④ Shape S・C・T・Rに適用
	AAC	A min.の加工限界を 拡大 ④ AAC = 指定0.001mm単位 ④ ℓ ≤ 10 × AAC ④ No.2~3・4.5・5は、Amin.が加工 限界でAAC使用不可
	RC	通常R ≤ 0.1をR ≤ 0.05に変更 指定方法 RC ④ [Step] B・C・Dに適用
	CVC	C寸法を0.01mm単位で指定できます。 0.10 ≤ CVC ≤ 1.00 CVC = 指定0.01mm単位 ④ [Step] Dに適用
	AC	標準Ks = 45°を角度指定可 AC = 指定1°単位 ④ [Step] C・Dに適用 ④ 30 ≤ AC ≤ 60 ④ CVC, RCとの併用不可 ④ [Step] Dの場合: C ≤ 1.0, A + 2(C × tanAC) < D
	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 ④ Lmin. = 6.5mm迄指定可
	GVC	ガスベント加工 GS・GB = 指定1mm単位 ④ D ≥ 2に適用 ④ 2 ≤ GS ≤ 10 GS + 2 ≤ GB ≤ 30 Fmin. ≤ F - GB指定範囲・指定方法は P.370