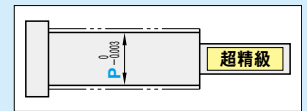


超精級テーパレス1段コアピン(抜き勾配無しコアピン)

ー軸径(P)0.001mm指定タイプー



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

Step(段形状) 下図B~Eより選択

B 	C 	D 	E
--------------	--------------	--------------	--------------

Shape(先端形状)

S (先端加工ナシ) 	C (C面取り) 	G (円錐加工) 	T (テーパ加工) 	R (R面取り) 	B (球面加工)
-----------------------	---------------------	---------------------	----------------------	---------------------	---------------------

H	型 式				指定0.01mm単位		指定0.001mm単位		指定0.01mm単位		指定0.001mm単位		指定0.1mm単位		ℓmax.
	Type	Step	Shape	No.	min.	max.	min.P max.		min.	max.	A		C	R	
3	CPMBS－	B C D E	S C G T R B	1	14.00	100.00	0.800～ 0.999		12.00	L－ℓmin. ④ ℓmin. Step ④ 中 参照	0.500	P>A	Step D のみ指定 $C < \frac{P-A}{2}$ and 0.1 ≤ C ≤ 4.0	Step E のみ指定 $R \leq \frac{P-A}{2}$ and R ≥ 0.2	ℓ ≤ 12×A and ℓ ≤ 35
4				1.5			1.000～ 1.499								
5				2			1.500～ 1.999								
6				2.5			2.000～ 2.499								
7				3			2.500～ 2.999								
8				3.5			3.000～ 3.499								
9				4			3.500～ 3.999								
10				4.5			4.000～ 4.499								
11				5			4.500～ 4.999								
12				5.5			5.000～ 5.499								
13				6			5.500～ 5.999								
14				6.5			6.000～ 6.499								
15				7			6.500～ 6.999								
16				8			7.000～ 7.999								
17				10			8.000～ 9.999								
18	13	10.000～12.999													

型 式	L	P	F	A	C	R	先端寸法(K・S・G・Q)
CPMBS-BS 4	45.55	P3.980	F40.00	A3.500			
CPMBS-CC 6	52.30	P5.560	F42.50	A4.600			G1.0
CPMBS-DG 5	48.62	P4.770	F37.55	A4.000	C0.2		K30
CPMBS-ER 6.5	55.65	P6.230	F42.35	A4.500	R0.5		Q0.5

Order 注文例	型 式	L	P	F(FC)	A(AAC)	C(CVC)・R	K・S・G・Q	(KC・WKC...etc.)
Delivery 出荷日	3	日目出荷						
Alterations 追加加工	CPMBS-DC6	65.00	P5.750	F55.00	A3.500	C0.5	G0.5	RC-KC3.0
	CPMBS-DS5	50.00	P4.895	F38.00	A2.000	C0.3		TRN

追加加工	記号	詳細
	KC	1面ツバカット P/2 ≤ KC < H/2
	WKC	2面ツバカット P/2 ≤ WKC < H/2
	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
	RKC	2面(直角)ツバカット P/2 ≤ RKC < H/2
	DKC	3面ツバカット P/2 ≤ DKC < H/2
	SKC	4面ツバカット P/2 ≤ SKC < H/2
	KGC	2面ツバカット(角度) P/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 P/2 ≤ KTC < H/2
	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。
	HCC	ツバ径変更(精密) HCC = 指定0.1mm単位 P + 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
	TRN	ツバ下の逃げ加工 (プレート面の面取りが不要)
	NHC	ツバ裏ナンバリング加工 指定範囲・指定方法は P.369 H ≥ 2に適用 SKC併用不可 ストック適用不可
	LKC	全長公差変更 L + 0.01 ~ L + 0.005 (L寸0.005mm単位指定可) 1.500 ≤ P ≤ 5.000に適用 FCとの併用不可 Shape S・C・T・Rに適用
	AAC	A min.の加工限界を 拡大 AAC = 指定0.001mm単位 ℓ ≤ 10 × AAC 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 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 Step Dに適用
	AC	標準Ks = 45°を角度指定可 AC = 指定1°単位 Step C・Dに適用 30 ≤ AC ≤ 60 CVC, RCとの併用不可 Step Dの場合: C ≤ 1.0, A + 2(C × tanAC°) < P
	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 Lmin. = 6.5mm迄指定可
	GVC	ガスベント加工 GS・GB = 指定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.370