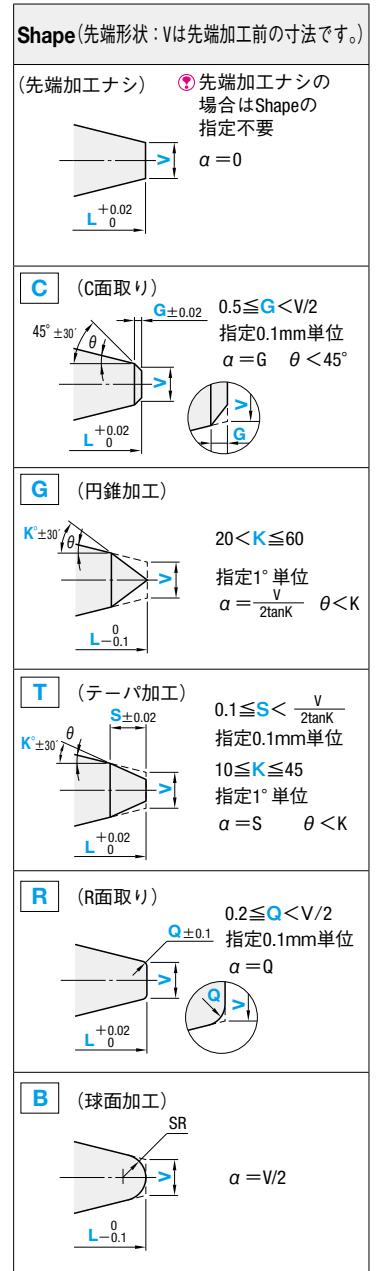
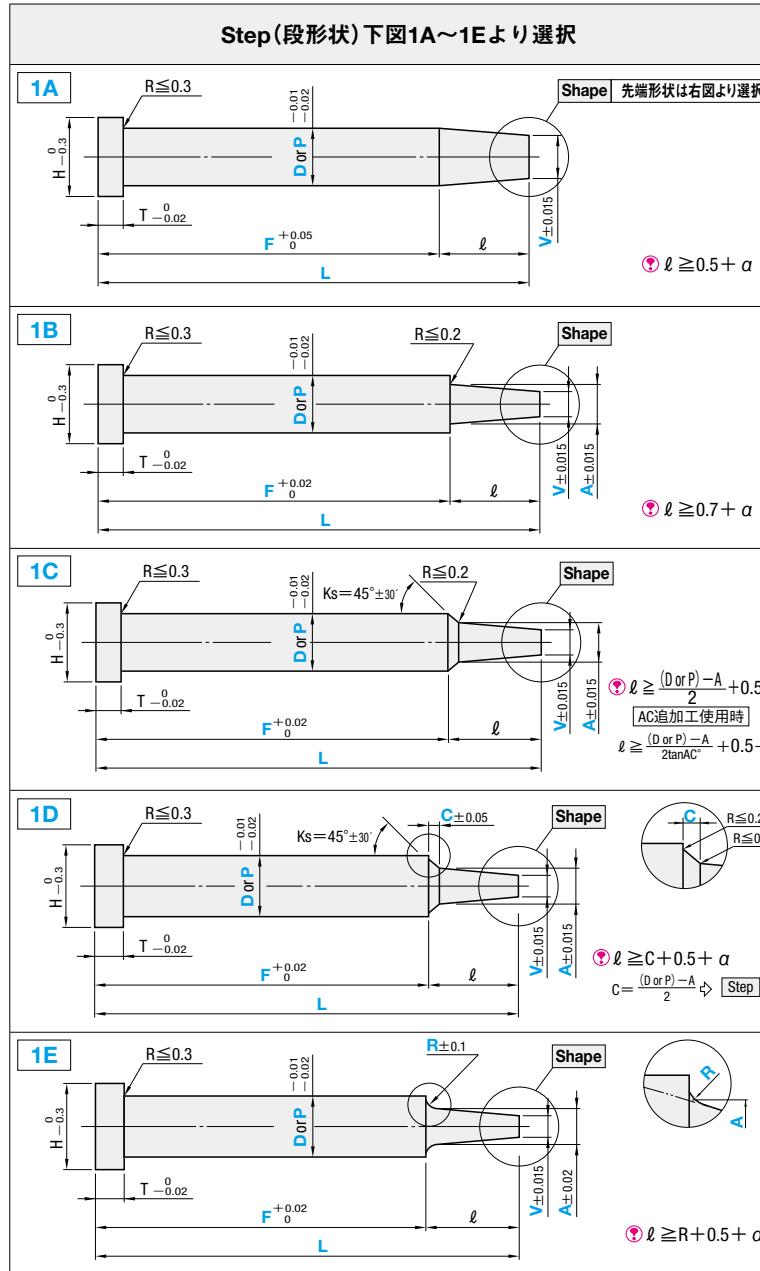


材質 H 硬度	型式			
	Type	Step	Shape	
軸径(D)固定タイプ	CPDJ-	1A 1B 1C 1D 1E	C G T R B	先端加工ナシ
軸径(P)指定タイプ	CPDJB-			
SKD61 48~52HRC				



① L公差は [Shape] 図中参照

(形状部の勾配θの算出 P.1173)



型式 - L - P - F - A - V - C・R - 先端寸法(K・S・G・Q)
CPDJ-1BR6 - 46.00 - F38.00 - A5.00 - V3.00
CPDJB-1CC6 - 45.50 - P5.49 - F30.50 - A5.00 - V4.50
- Q1.0 G1.5

H T	型式				指定0.01mm単位				指定0.1mm単位		l max.		
	Type	Step	Shape	D	min.	max.	min.	max.	A	Vmin.	C	R	
8	CPDJ-	1A	先端加工ナシの場合は指定不要	4	40.00	120.00	30.00	1.00	D>A≥V Step 1A D>V Aの指定不要 Step 図中 参照	1.00 1.50 2.00	Step 1D のみ指定 C<D-A 2 and ※0.1≤C≤4.0 ※CVC追加工使用時 0.50≤CVC≤1.00	Step 1E のみ指定 R≤D-A 2 and R≥0.2	45.00 50.00
		1B		4.5									
		1C		5									
		1D		5.5									
		1E		6									
				6.5									
9	CPDJB-	1A		7									
		1B		8									
		1C		10									
		1D		11									
		1E		13									
				15									

H T	型式				指定0.01mm単位				指定0.1mm単位		l max.		
	Type	Step	Shape	No.	min.	max.	min.	max.	A	Vmin.	C	R	
8	CPDJB-	1A	先端加工ナシの場合は指定不要	4	40.00	120.00	30.00	1.00	P>A≥V Step 1A P>V Aの指定不要 Step 図中 参照	1.00 2.00	Step 1D のみ指定 C<P-A 2 and ※0.1≤C≤4.0 ※CVC追加工使用時 0.50≤CVC≤1.00	Step 1E のみ指定 R≤P-A 2 and R≥0.2	45.00 50.00
		1B		5									
		1C		6									
		1D		8									
		1E		10									

Delivery 出荷日	2	日目出荷	ストーク T	ストーク A
Alterations 追加工		CPDJ-1EC6 - 50.00 CPDJB-1EC6 - 50.00	- F40.00 - A5.00 - V3.10	- V(VC) - C(CVC) - R(RE) - 先端寸法(K・S・G・Q) - (KC・WKC等) - RE1.5 - G1.0 - HC8.0 - RE1.5 - G1.0 - HC8.0

追加工	記号	詳細	追加工	記号	詳細
	KC	1面ツバカット (DorP)/2≤KC<H/2		TC	ツバ厚変更 TC=指定0.1mm単位 T/2≤TC<T (L,F寸法は指定寸法通り) T-TC≤lmax.-L
	WKC	2面ツバカット (DorP)/2≤WKC<H/2		TRN	ツバ下の逃げ加工 (プレートの面取が不要)
	KAC KBC	寸法違いツバカット (DorP)/2≤KAC<H/2 KBC=指定0.1mm単位のみ KAC<KBC<H/2		NHC	ツバ裏ナンバリング加工 指定範囲・指定方法は P.369 SKC併用不可
	RKC	2面(直角)ツバカット (DorP)/2≤RKC<H/2		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 (DorP)-A≥1.0 Step 1Dの場合はC≥0.5
	DKC	3面ツバカット (DorP)/2≤DKC<H/2		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の場合はC≤1.0 A+2(C×tanAC) < (DorP)
	SKC	4面ツバカット (DorP)/2≤SKC<H/2		CVC	C寸法を0.01mm単位で指定可 0.50≤CVC≤1.00 Step 1Dに適用 CVC<[(DorP)-A]/2 ACとの併用不可
	KGC	2面ツバカット(角度) (DorP)/2≤KGC<H/2 0<AG<360° AG=指定1°単位		VC	Vmin.を拡大 VC=指定0.01mm単位 l≤AG×5, l≤50 (Step 1Aは(DorP)×5) (DorP)>A≥VC
	KTC	3面ツバカット 120°振分け (DorP)/2≤KTC<H/2		RE	R形状の変更(拡大) RE=指定0.5mm単位 0.5≤RE≤2.00 F公差は+0.05となります。 Step 1Eに適用
	HC	ツバ径変更 (DorP)≤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 (DorP)+0.5≤HCC<H-0.3			