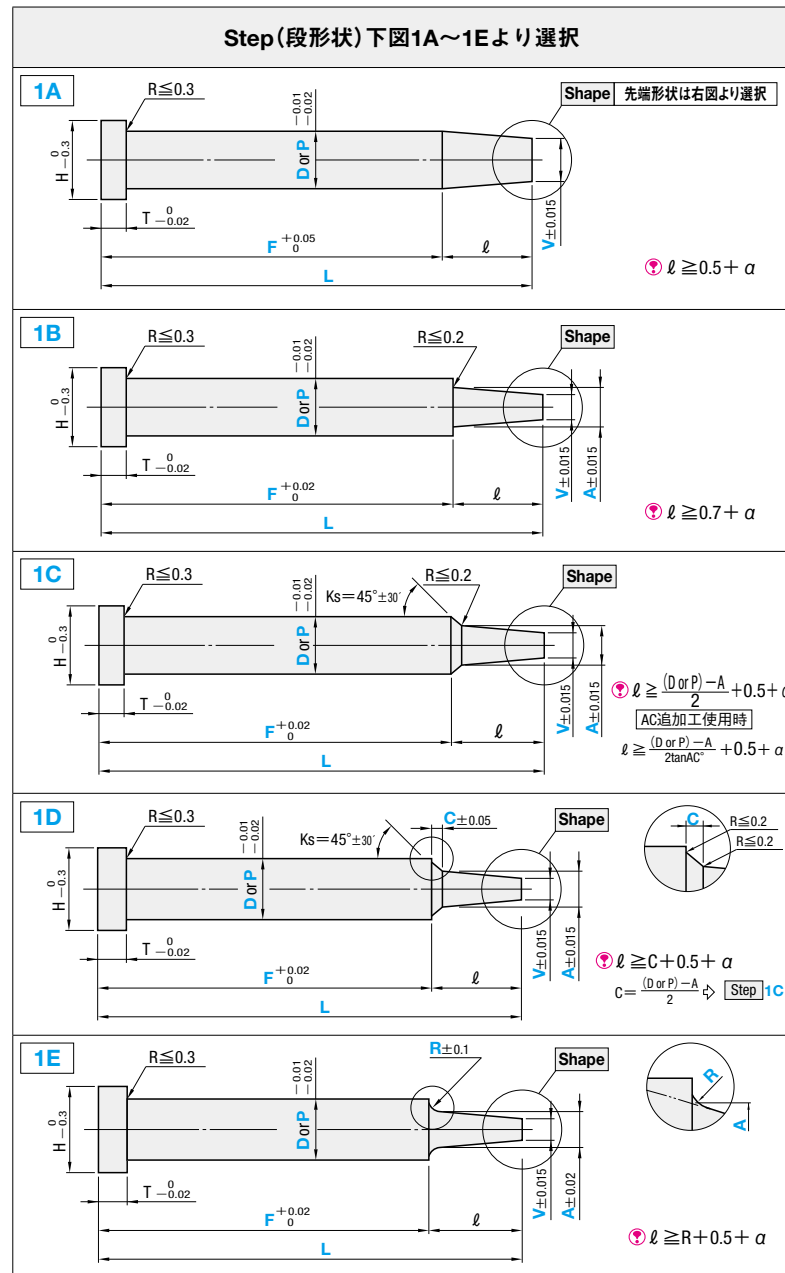


H	T	Type	型 式		Step	Shape
			軸径(D)固定タイプ	軸径(P)指定タイプ		
8	6	CPDJ-		CPDJB-	1A	先端加工ナシ
9	6				1B	C
10	6				1C	G
11	6				1D	T
13	8				1E	R
15	8					B



Shape(先端形状: Vは先端加工前の寸法です。)

(先端加工ナシ)  $\alpha = 0$

$\alpha = 0$

**C** (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  
10° ≤ K ≤ 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)  $\alpha = V/2$

(形状部の勾配θの算出 P.1173)

L公差は Shape 図中参照

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		Q1.0
CPDJB-1CC6	45.50	P5.49	F30.50	A5.00	V4.50		G1.5

## ■軸径(D)固定タイプ

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

## ■軸径(P)指定タイプ

H	T	Type	Step	Shape	No.	指定0.01mm単位		F	A	Vmin.	指定0.1mm単位		ℓ max.
						min.	max.	min.	max.		C	R	
8	6	CPDJB-	1A	先端加工ナシの場合は指定不要	4	40.00	120.00	3.50~3.99	L-ℓ min.	1.00	[Step]1Dのみ指定	[Step]1Eのみ指定	45.00
9	6		1B		5			4.00~4.99	P>A≥V	1.50	C<P-A/2	R≤P-A/2	50.00
10	6		1C		6			5.00~5.99	P>V	2.00	and C<P-A/2	and R≥0.2	
13	8		1D		8			6.00~7.99	Aの指定不要		※0.1≤C≤4.0	※CVC追加使用時	
15	8		1E		10			8.00~9.99			0.50≤CVC≤1.00		

**Delivery 出荷日** 2 日日出荷

**Alterations 追加加工** ストック T ストック A

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

CPDJ -1EC6 - 50.00 - F40.00 - A5.00 - V3.10 - RE1.5 - G1.0 - HC8.0

CPDJB-1EC6 - 50.00 - P5.70 - F40.00 - A5.00 - V3.10 - RE1.5 - G1.0 - HC8.0

追加加工	記号	詳細
	KC	1面ツバカット (DorP)/2≤KC<H/2
	WKC	2面ツバカット (DorP)/2≤WKC<H/2
	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
	RKC	2面(直角)ツバカット (DorP)/2≤RKC<H/2
	DKC	3面ツバカット (DorP)/2≤DKC<H/2
	SKC	4面ツバカット (DorP)/2≤SKC<H/2
	KGC	2面ツバカット(角度) (DorP)/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 (DorP)/2≤KTC<H/2
	HC	ツバ径変更 HC=指定0.1mm単位 (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

追加加工	記号	詳細
	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
	TRN	ツバ下の逃げ加工 (プレートの面取が必要)
	NHC	ツバ裏ナンバリング加工 指定範囲・指定方法は P.369 SKK併用不可
	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C≥0.5
	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C≤1.0A+2(C<tanAC)<(DorP)
	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
	VC	Vmin.を拡大 VC=指定0.01mm単位 ℓ≤A×5, ℓ≤50 [Step] 1Aは(DorP)×5 (DorP)>A≥VC
	RE	R形状の変更(拡大) RE=指定0.5mm単位 0.5≤RE≤2.0 F公差は±0.05となります。 [Step]1Eに適用



注文例