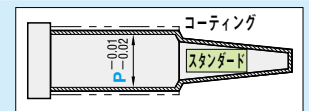


コーティング1段コアピン

ー軸径(P)0.01mm指定・TiCNコーティングー



材質 SKD61
硬度 48~52HRC

RoHS10

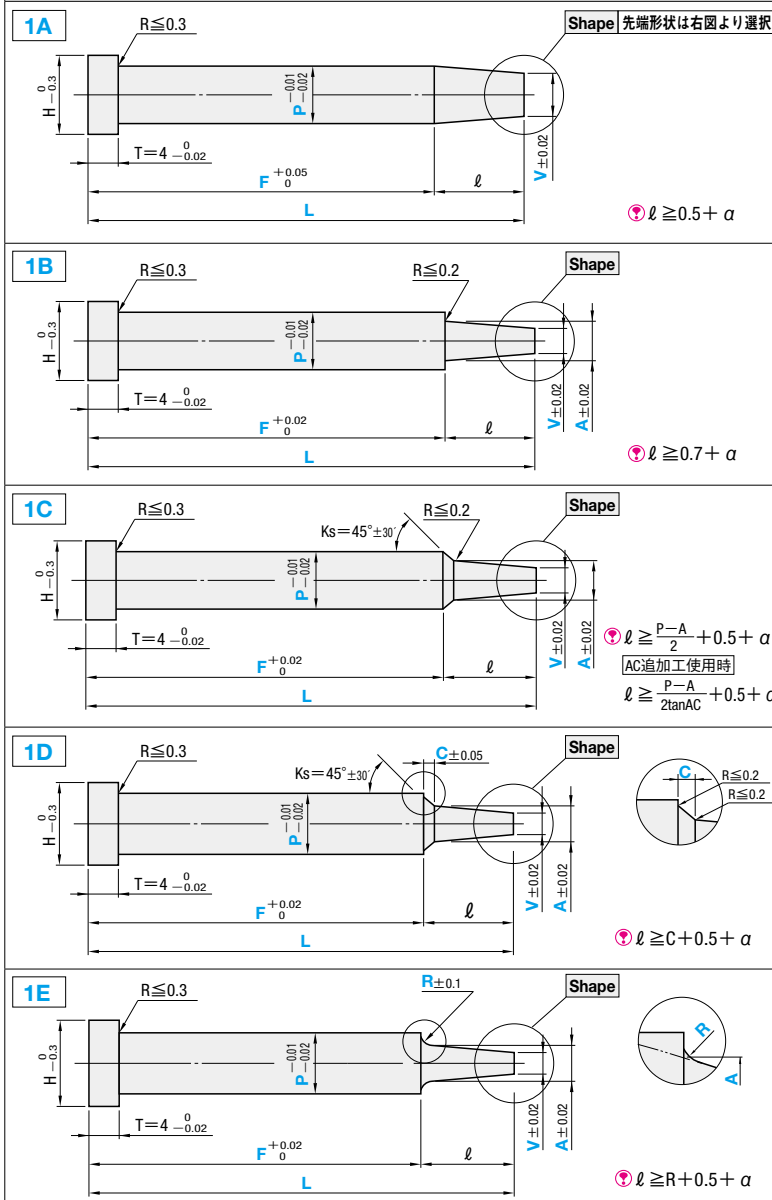
■TiCNコーティング概要
・PVD(物理的蒸着)により処理されたTiCNコーティングは、耐摩耗性、耐食性及び離型性に優れています。

硬さ 3000HV~
膜厚 2~5μm
色調 青灰色

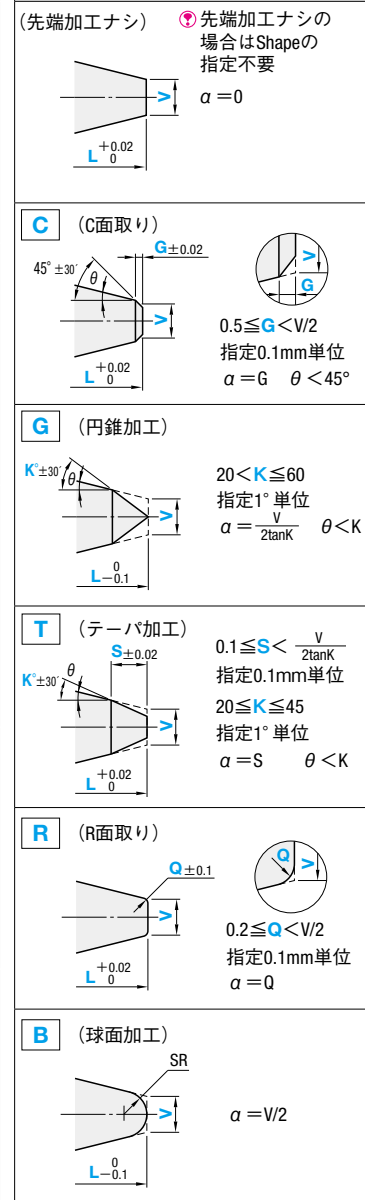
・先端形状及び軸部をコーティングします。

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。

Step(段形状) 下図1A~1Eより選択



Shape(先端形状: Vは先端加工前の寸法です。)



(形状部の勾配θの算出 P.1173)

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	
				4		3.50~ 3.99					45.00	
8				4.5		4.00~ 4.49						
		1B	C	5		4.50~ 4.99				1.50		
9				5.5		5.00~ 5.49						
		1C	G	6		5.50~ 5.99				2.00		
10				6.5		6.00~ 6.49						
				7		6.50~ 6.99						
11		1D	T	8		7.00~ 7.99						
15				10		8.00~ 9.99						
				13		10.00~12.99						
18		1E	R	16		13.00~15.99						
21				B					20			
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

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

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

追加加工	記号	詳細
	TRN	ツバ下の逃げ加工 (プレートのみ適用)
	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) 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
	RE	R形状の変更(拡大) RE=指定0.5mm単位 0.5≤RE≤2.0 ④ Step 1Eのみ適用
	AC	標準Ks=45°を角度指定可 AC=指定1°単位 ⑤ 30≤AC≤60 ⑥ Step 1C・1Dに適用 ⑦ CVC・RRの併用不可 ⑧ Step 1Dの場合 C≤1.0・A+2(C×tanAC)<P
	CVC	C寸法を0.01mm単位で指定可 ⑨ 0.50≤CVC≤1.00 ⑩ Step 1Dに適用 ⑪ CVC<(P-A)/2 ⑫ ACとの併用不可
	VC	Vmin.を拡大 VC=指定0.01mm単位 ⑬ ℓ≤A×5, ℓ≤50 (Step 1AはP×5) ⑭ P>A≥VC ⑮ No.3.5~5・13・16は、Vmin.が加工限界でVC使用不可
	GVC	ガスベント加工 GS・GB=指定1mm単位 ⑯ 2≤GS≤10 GS+2≤GB≤30 Fmin.≤F-GB指定範囲・指定方法は P.370

① L公差は Shape 図中参照