

フリー指定1段コアピン

ーコーティングなし／TiCNコーティングー



RoHS10

型 式	材 質	硬 度 HRC	公 差				A・V	
			P	L	F	コーティングなし	TiCNコーティング	
F-CPDB	HF-CPDB	SKD61	48~52	-0.01 +0.02 0	Shape G Shape B の場合 0 -0.1	+0.05 0	+0.02 0	*±0.015 ±0.02
F-CPHB	—	SKH51	58~60	0 -0.005	+0.02 0	+0.05 0	+0.02 0	*±0.01 —

※ [Step] 1Eの場合A±0.02

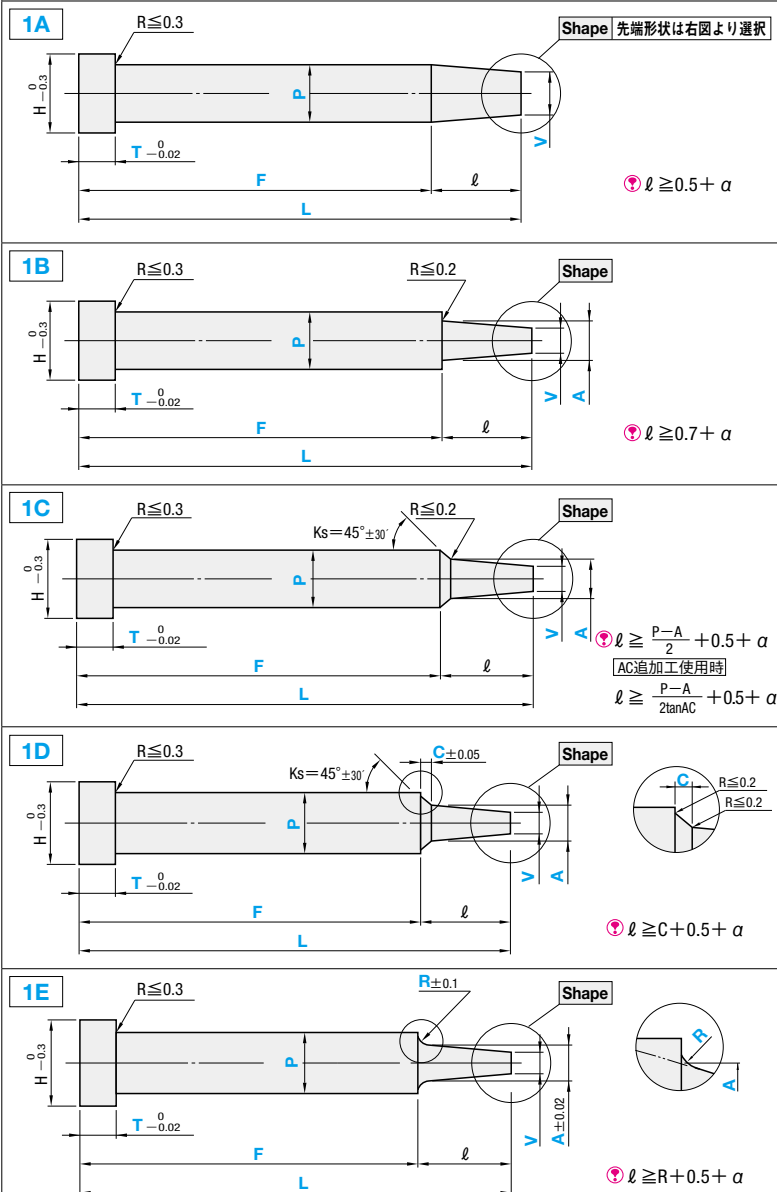
■TiCNコーティング概要

- ・PVD (物理的蒸着) により処理されたTiCNコーティングは、耐磨耗性、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

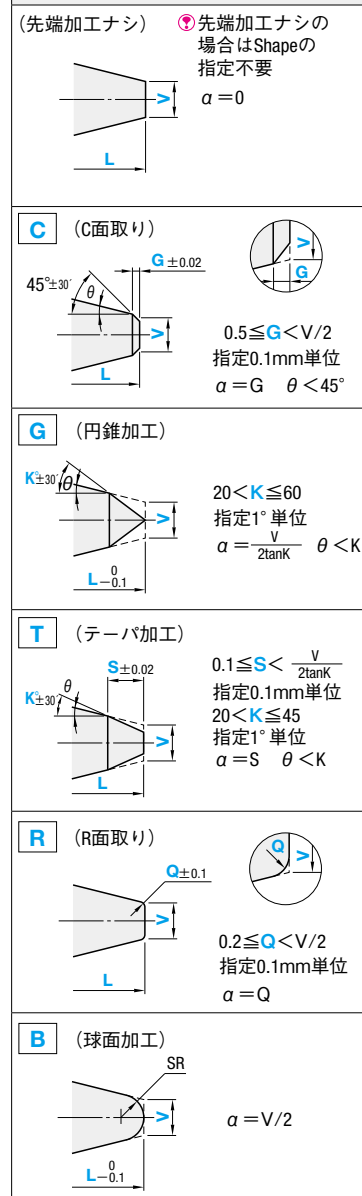
● 図中表記寸法・公差は、コーティング後の数値です。

● 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	指定0.01mm単位		指定0.1mm単位	ℓ max.
	Type	Step	Shape	No.	L	P	F	T	A	Vmin.	C・R	
3	F—CPDB F—CPHB	1A	先端加工ナシ の場合は 指定不要	3	20.00~120.00	1.00~ 1.50	F≥T+10	1.5≤T≤20.0 HF—CPDB1 選択の場合 T≥4.0	P>A≥V Step 1A P>V Aの指定不要	0.50	C< $\frac{P-A}{2}$ 0.1≤C≤4.0 Step 1Dのみ適用	20.00
4				4		1.00~ 2.00				0.70		25.00
5				5		1.50~ 2.50				1.00		30.00
6				6		2.00~ 3.00				1.50		35.00
7	F—CPDB F—CPHB	1B	C	7	20.00~120.00	2.50~ 3.50	F≥T+10	1.5≤T≤20.0 HF—CPDB1 選択の場合 T≥4.0	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 Step 1Dのみ適用	40.00
8				8		3.50~ 5.00				2.00		50.00
9				9		4.50~ 6.00				3.00		
10				10		5.50~ 7.00				3.50		
11	F—CPDB F—CPHB	1C	G	11	20.00~120.00	6.50~ 8.00	F≥T+10	1.5≤T≤20.0 HF—CPDB1 選択の場合 T≥4.0	P>A≥V Step 1A P>V Aの指定不要	2.00	R≤ $\frac{P-A}{2}$ R≥0.2 Step 1Eのみ適用	50.00
15				15		7.50~10.00				4.00		
18				18		9.50~13.00				5.00		
21				21		12.50~16.00				5.50		
25	HF—CPDB (No.≥8)	1E	B	25	30.00~120.00	16.50~20.00	F≥T+24			5.00		



注文例

型 式	L	P	F	T	A	V	C・R	先端寸法(K・S・G・Q)
F-CPHB1DB15	80.00	P9.70	F60.00	T10.5	A8.00	V6.00	C0.3	
HF-CPDB1DB8	50.00	P4.60	F40.00	T8.2	A3.80	V3.00	C0.3	



出荷日

● F-CPDB	3	日目出荷
● F-CPHB	8	日目出荷

● HF-CPDB 8 日目出荷



追加工

型 式	L	P	F	T	A	V	C	R(RE)	先端寸法(K・S・G・Q)	(KC・WKC~etc.)
HF-CPDB1EG9	38.00	P5.70	F29.00	T10.0	A3.00	V2.50		R0.3	K45	HC8.0

追加工	記号	詳細
	KC	1面ツバカット $P/2 \leq KC < H/2$
	WKC	2面ツバカット $P/2 \leq WKC < H/2$
	KAC KBC	寸法違いツバカット $P/2 \leq KAC < H/2$ KBC = 指定0.1mm単位のみ $KAC < KBC < H/2$
	RKC	2面(直角)ツバカット $P/2 \leq RKC < H/2$
	DKC	3面ツバカット $P/2 \leq DKC < H/2$
	SKC	4面ツバカット $P/2 \leq SKC < H/2$
	KGC	2面ツバカット(角度) $P/2 \leq KGC < H/2$ $0 < AG < 360$ AG = 指定1°単位
	KTC	3面ツバカット $P/2 \leq KTC < H/2$

追加工	記号	詳細
	HC	ツバ径変更 HC = 指定0.1mm単位 $P \leq HC < H$ ● 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 $P + 0.5 \leq HCC < H - 0.3$
	TRN	ツバ下の逃げ加工 (プレートの面取が不要)
	TRC	ツバ下部RをR0.3以下からR0.3~0.5へ変更
	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
	RR	通常R0.2以下をR0.3~0.5に変更(強度が向上) ● [Step] 1B・1C・1Dに適用 ● [Step] 1B・1Cの場合P-A ≥ 1.0 ● [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 ● F公差は ± 0.05 となります。● [Step] 1Eのみ適用
	AC	標準Ks = 45°を角度指定可 AC = 指定1°単位 ● 30 ≤ AC ≤ 60 ● [Step] 1C・1Dに適用 ● RRの併用不可 ● [Step] 1Dの場合 $C \leq 1.0, A + 2(C \times \tan AC) < P$
	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・方法は P.370