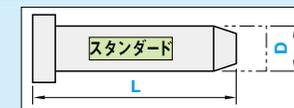


# 先端加工ストレートコアピン

—軸径(D)固定タイプ—



緑文字の商品・サイズは材料が無くなり次第、販売終了予定です。

- ハイス鋼 SKH51
- ダイス鋼 SKD61
- NAK80
- DH2F
- STAMAX ESR プラハート鋼 焼入鋼
- PROVA400 プラハート鋼 焼入鋼
- ステンレス鋼 SUS440C
- MAS1C
- 4mm
- JIS (6-8mm)
- フリー指定
- D(P)<sub>-0.01/-0.02</sub>
- D(P)<sub>0/-0.005</sub>
- D(P)<sub>0/-0.003</sub>
- 全長指定
- 軸径・全長指定
- フリー指定
- 先端加工
- 刻印付
- ガス抜き

材質 硬度	型式		Shape
	Type		
	D公差 -0.01	D公差 0/-0.005	
NAK80 37~43HRC	CPNL	CPKL	C G T R B
DH2F 38~42HRC	CPFL	CPGL	
SKD61 48~52HRC	CPDL	CPPL	
SKH51 58~60HRC	CPXL	CPHL	
SUS440C 56~60HRC	—	CPWL	
MAS1C 50~54HRC	CPAL	CPYL	

### Shape (先端形状)

**Shape C (C面取り)**

C指定なしの時  
C=0.4±0.1  
C指定0.1mm単位  
 $0.1 \leq C \leq \frac{D-0.2}{2}$   
and  
L-C≥9.5

CKC追加加工使用時  
CKC=指定0.05mm単位  
※GVC追加加工使用時 ℓ=C (CKC追加加工併用時: ℓ=CKC)

**Shape G (円錐加工)**

K指定0.5°単位  
20≤K≤60  
and  
(L-ℓ)≥10

ℓ計算式  
 $\ell = \frac{D}{2 \tan K}$

**Shape T (テーパ加工)**

F指定0.01mm単位  
K指定1°単位  
F≥10.00  
and  
 $0.3 \leq (L-F) \leq \frac{L}{2}$   
and  
 $\frac{D}{2} - (L-F) \tan K \geq 0.1$

※GVC追加加工使用時 ℓ=L-F

**Shape R (R面取り)**

R指定なしの時  
R=0.4±0.1  
R指定0.1mm単位  
 $0.2 \leq R \leq \frac{D-0.2}{2}$   
and  
L-R≥10

※GVC追加加工使用時 ℓ=R (RTC追加加工併用時: ℓ=RTC)

**Shape B (球面加工)**

Rは固定寸法球面加工(SR)  
 $\{R(SR) = \frac{D}{2}\}$   
ただし、RC≤32  
and  
L-ℓ≥10  
ℓ計算式  
 $\ell = RC - \sqrt{RC^2 - \frac{D^2}{4}}$

RC追加加工使用時  
RC=指定0.1mm単位  
D/2≤RC≤(1.5×D)  
{D≥4 ... D/2≤RC≤(3×D)}

H	型式		Shape	D	L 指定0.01mm単位	Shape (先端寸法)
	Type					
	軸径公差 D <sub>-0.01</sub>	軸径公差 D <sub>-0.005</sub>				
3	CPNL	CPKL	C	0.8	10.00~100.00	Shape C C指定0.1mm単位 C指定なしの時 C=0.4±0.1
				0.9		
				1		
				1.1		
				1.2		
				1.3		
				1.4		
				1.5		
				1.6		
				1.7		
4	CPFL	CPGL	G	1.8	10.00~120.00	Shape G K指定0.5°単位
				1.9		
				2		
				2.5		
				3		
				3.5		
				4		
				4.5		
				5		
				5.5		
5	CPDL	CPPL	T	6	10.00~120.00	Shape T F指定0.01mm単位 K指定1°単位
				7		
				8		
				9		
				10		
				11		
				15		
				18		
				21		
				25		
6	CPXL	CPHL	R	6.5	10.00~120.00	Shape R R指定0.1mm単位 R指定なしの時 R=0.4±0.1
				7		
				8		
				10		
				13		
				16		
				20		
				25		
				30		
				35		
7	CPAL	CPYL	B	40	10.00~120.00	加工限界は規格図参照
				45		
				50		
				55		
				60		
				65		
				70		
				75		
				80		
				85		

**Order 注文例**

型式 - L - 先端寸法(C・F・K・R) - Delivery 出荷日

CPKLG13 - 21.80 - K45 2 日目出荷

CPHLB10 - 40.00

CPNL・CPDL・CPXL・CPKL・CPPL・CPHL (1≤D≤10)

ストークT  
ストークA  
ストークA

上記以外  
3 日目出荷

ストークT  
ストークA

Alterations 追加加工

型式 - L - 先端寸法(CKC)・F・K・R(RTC) - (KC・WKC...etc.)

CPWL8.8 - 13.00 - HCC2.5

CPHLT1 - 40.00 - F39.00 - K10 - WKC0.5-TC2.0

追加加工詳細 P323

追加加工	記号	詳細	追加加工	記号	詳細
	KC	1面ツバカット D/2≤KC<H/2		HCC	ツバ径変更(精密) HCC=指定0.1mm単位 D+0.5≤HCC<H-0.3
	WKC	2面ツバカット D/2≤WKC<H/2		TC	ツバ厚変更 TC=指定0.1mm単位 1.5≤TC<4 (L寸法は指定寸法通り) 4-TC≤Lmax-L
	KAC KBC	寸法違いツバカット D/2≤KAC<H/2 KBC=指定0.1mm単位のみ KAC<KBC<H/2		TRN	ツバ下の逃げ加工 (プレートの面取りが不要)
	RKC	2面(直角)ツバカット D/2≤RKC<H/2		NHC	ツバ裏ナンバリング加工 指定範囲・方法は P324 H≥2に適用 SKC併用不可 緊急出荷サービス(ストーク)適用不可
	DKC	3面ツバカット D/2≤DKC<H/2		GVC	ガスベント加工 GS・GB=指定1mm単位 D≥2に適用 2+ℓ≤GS≤12 GS+2≤GB≤30 L-GB≥10 指定方法は P324
	SKC	4面ツバカット D/2≤SKC<H/2		CKC	C面取り公差変更 C±0.05...±0.02 0.1≤CKC≤(D-0.2)/2 L-CKC≥9.5 Shape Cのみ適用 CKC=指定0.05mm単位
	KGC	2面ツバカット(角度) D/2≤KGC<H/2 0<AG<360 AG=指定1°単位		RTC	先端R公差変更 R±0.1...±0.05 0.2≤RTC≤(D-0.2)/2 L-RTC≥10 Shape Rのみ適用 RTC=指定0.1mm単位
	KTC	3面ツバカット 120°振分け D/2≤KTC<H/2		RC	先端R変更 RC=指定0.1mm単位 D/2≤RC≤RCmax and L-ℓ≥10 軸径D<4...RCmax=1.5×D 軸径D≥4...RCmax=3×D ただし、RC≤32 Shape Bのみ適用
	HC	ツバ径変更 HC=指定0.1mm単位 D≤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。			

ストレート  
コアピン