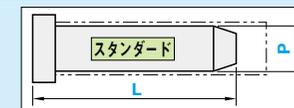


先端加工ストレートコアピン

-軸径(P)0.01mm指定タイプ-



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。

- 材料
- 仕様
- 公差
- 形状
- 付加

材料	硬度	型式		Shape
		Type		
		P公差 -0.01 -0.02	P公差 0 -0.005	
NAK80 37~43HRC		CPNBL	CPKBL	C G T R B
DH2F 38~42HRC		CPFBL	CPGBL	
SKD61 48~52HRC		CPDBL	CPPBL	
SKH51 58~60HRC		CPXBL	CPHBL	
SUS440C 56~60HRC		-	CPWBL	
MAS1C 50~54HRC		CPABL	CPYBL	

Shape (先端形状)

Shape C (C面取り)

C指定なしの時
 $C = 0.4 \pm 0.1$
 C...指定0.1mm単位
 $0.1 \leq C \leq \frac{P-0.2}{2}$
 and
 $L - C \geq 9.5$

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

Shape G (円錐加工)

K...指定0.5°単位
 $20 \leq K \leq 60$
 and
 $(L - \ell) \geq 10$

ℓ計算式
 $\ell = \frac{P}{2 \tan K}$

Shape T (テーパ加工)

F...指定0.01mm単位
 $F \geq 10.00$
 and
 $0.3 \leq (L - F) \leq \frac{1}{2}$
 and
 $\frac{P}{2} - (L - F) \tan K \geq 0.1$ ※GVC追加加工使用時 $\ell = L - F$

K...指定1°単位
 $1 \leq K \leq 45$

Shape R (R面取り)

R指定なしの時
 $R = 0.4 \pm 0.1$

R...指定0.1mm単位
 $0.2 \leq R \leq \frac{P-0.2}{2}$
 and
 $L - R \geq 10$

※GVC追加加工使用時 $\ell = R$ (RTC追加加工併用時: $\ell = RTC$)

Shape B (球面加工)

Rは固定寸法
 球面加工 (SR)
 $\{R(SR) = \frac{P}{2}\}$
 $\{L - \frac{P}{2} \geq 7\}$

RC追加加工使用時
 RC = 指定0.1mm単位
 $P/2 \leq RC \leq (1.5 \times P)$
 $\{P \geq 4 \dots P/2 \leq RC \leq (3 \times P)\}$
 ①ただし、 $RC \leq 32$
 and
 $L - \ell \geq 10$
 ②ℓの計算式
 $\ell = RC - \sqrt{RC^2 - \frac{P^2}{4}}$

H	型式		Shape	No.	指定0.01mm単位		Shape (先端寸法)
	Type				L	P	
	軸径公差 $P = 0.01$	軸径公差 $P = 0.005$					
3	CPNBL	CPKBL	C	1	10.00	0.80~0.99	Shape C C...指定0.1mm単位 ①C指定なしの時 C=0.4±0.1
4				1.5		1.00~1.49	
5				2		1.50~1.99	
6				2.5		2.00~2.49	
7				3		2.50~2.99	
8				3.5		3.00~3.49	
9	CPFBL	CPGBL	G	4	100.00	3.50~3.99	Shape G K...指定0.5°単位
10				4.5		4.00~4.49	
11				5		4.50~4.99	
15				5.5		5.00~5.49	
18	CPDBL	CPPBL	T	6	10.00	5.50~5.99	Shape T F...指定0.01mm単位 K...指定1°単位
21				6.5		6.00~6.49	
25				7		6.50~6.99	
				8		7.00~7.99	
	CPXBL	CPHBL	R	9	120.00	8.00~9.99	Shape R R...指定0.1mm単位 ①R指定なしの時 R=0.4±0.1
				10		8.00~9.99	
				13		10.00~12.99	
				16		13.00~15.99	
	CPABL (0.8≤P≤2.49)	CPYBL (0.8≤P≤2.49)	B	20		16.00~19.99	加工限界は規格図参照

Order 注文例

型式 - L - P - 先端寸法(C・F・K・R)

CPNBL 4.5 - 77.50 - P4.40 - R0.5

CPGBLT 4.5 - 23.58 - P4.10 - F21.06 - K1

Delivery 出荷日

2 日目出荷

※CPNBL・CPDBL・CPXBL・CPKBL・CPPBL・CPHBL(No.1~10)

ストークT
ストークA
ストークA

上記以外

3 日目出荷

Alterations 追加加工

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

CPHBL 2.5 - 33.50 - P2.20

CPKBL 4.5 - 33.62 - P4.10

HC4.0

CKC0.50

追加加工詳細 P.323

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 ①P ≤ HC < H ②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。

追加加工	記号	詳細
	HCC	ツバ径変更(精密) HCC = 指定0.1mm単位 ①P + 0.5 ≤ HCC < H - 0.3
	TC	ツバ厚変更 TC = 指定0.1mm単位 ①1.5 ≤ TC < 4 (寸法は指定寸法通り) ②4 - TC ≤ Lmax - L
	TRN	ツバ下の逃げ加工 (プレートのみ面取りが不要)
	NHC	ツバ裏ナンバリング加工 指定範囲・方法は P.324 ①H ≥ 2に適用 ②SKC併用不可 ③緊急出荷サービス(ストーク)適用不可
	GVC	ガスベント加工 GS・GB = 指定1mm単位 ①P ≥ 2に適用 ②2 + ℓ ≤ GS ≤ 12 GS + 2 ≤ GB ≤ 30 L - GB ≥ 10 指定方法は P.324
	CKC	C面取り公差変更 C ± 0.05 ~ ± 0.02 ①0.1 ≤ CKC ≤ (P - 0.2)/2 ②L - CKC ≥ 9.5 ③Shape Cのみ適用 CKC = 指定0.05mm単位
	RTC	先端R公差変更 R ± 0.1 ~ ± 0.05 ①0.2 ≤ RTC ≤ (P - 0.2)/2 ②L - RTC ≥ 10 ③Shape Rのみ適用 RTC = 指定0.1mm単位
	RC	先端R変更 RC = 指定0.1mm単位 ①P/2 < RC ≤ RCmax and L - ℓ ≥ 10 ②軸径P < 4 ... RCmax = 1.5 × P ③軸径P ≥ 4 ... RCmax = 3 × P ④ただし、RC ≤ 32 ⑤Shape Bのみ適用