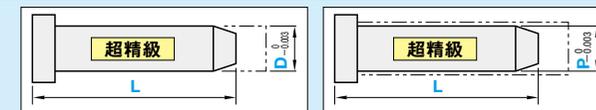


# 超精級先端加工ストレートコアピン

—軸径(D)固定タイプ／軸径(P)0.001mm指定タイプ—



材質 硬度	材質 硬度	型式	
	SKH51 58~60HRC	Type	Shape
軸径(D)固定タイプ CPML	SKH51 58~60HRC	軸径(D)固定タイプ CPML	C
			G
			T
			R
			B
軸径(P)指定タイプ CPMBL	SKH51 58~60HRC	軸径(P)指定タイプ CPMBL	C
			G
			T
			R
			B

## Shape (先端形状)

**Shape C**  
(C面取り)

C...指定0.05mm単位  
 $0.1 \leq C \leq \frac{(DorP) - 0.2}{2}$   
 and  
 $L - C \geq 9.5$   
 ※GVC追加加工使用時  $\ell = C$

**Shape G**  
(円錐加工)

K...指定0.5°単位  
 $20 \leq K \leq 60$   
 and  
 $(L - \ell) \geq 10$   
 ♡  $\ell$  計算式  
 $\ell = \frac{(DorP)}{2 \tan K}$

**Shape T**  
(テーパ加工)

F...指定0.01mm単位  
 $F \geq 10.00$   
 and  
 $0.3 \leq (L - F) \leq \frac{L}{2}$   
 and  
 $\frac{(DorP)}{2} - (L - F) \tan K \geq 0.1$   
 ※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0.1mm単位  
 $0.2 \leq R \leq \frac{(DorP) - 0.2}{2}$   
 and  
 $L - R \geq 10$   
 ※GVC追加加工使用時  $\ell = R$

**Shape B**  
(球面加工)

R > (DorP)/2の時  
 R...指定0.1mm単位  
 $R = \frac{(DorP)}{2} < R \leq 1.5 \times (DorP)$   
 $\{(DorP) \geq 4 \dots (DorP)/2 < R \leq 3 \times (DorP)\}$   
 ♡ただし、 $R \leq 32$  且  $L - \ell \geq 10$   
 ♡  $\ell$  の計算式  
 $\ell = R - \sqrt{R^2 - \frac{(DorP)^2}{4}}$

## ■軸径(D)固定タイプ

H	型式		D	L	Shape (先端寸法)
	Type	Shape			
3	CPML	C	0.6	10.00~60.00	Shape C C...指定0.05mm単位
			0.8		
			1		
4	C	2	Shape G K...指定0.5°単位		
		2.5			
5	G	3	Shape T F...指定0.01mm単位 K...指定1°単位		
		3.5			
6	T	4	Shape R R...指定0.1mm単位		
		4.5			
7	R	5	Shape B R=D/2の時 RQRと指定 R>D/2の時 R...指定0.1mm単位 加工限界は規格図参照		
		5.5			
8	B	6			
		6.5			
9		7			
		8			
10		8			
		10			
11		10			
		13			

## ■軸径(P)指定タイプ

H	型式		L	P	Shape (先端寸法)
	Type	Shape No.			
3	CPMBL	C	10.00~60.00	0.8	0.600~0.799
				1	0.800~0.999
				1.5	1.000~1.499
4	C	2		1.500~1.999	
		2.5		2.000~2.499	
5	G	3		2.500~2.999	
		3.5		3.000~3.499	
6	T	4		3.500~3.999	
		4.5		4.000~4.499	
7	R	5		4.500~4.999	
		5.5		5.000~5.499	
8	B	6		5.500~5.999	
		6.5		6.000~6.499	
9		7	6.500~6.999		
		8	7.000~7.999		
10		10	8.000~9.999		
		13	10.000~12.999		

Order 注文例

型式 - L - P - 先端寸法(C・F・K・R)

CPMLC 3 - 35.72 - C0.2

CPMBLB 3 - 35.72 - P2.770 - R2.1

Delivery 出荷日

3 日目出荷

ストック T

ストック A

Alterations 追加加工

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

CPMLR3.5 - 45.47 - R0.3 - WKC2.3

CPMBLT5 - 34.00 - P4.560 - F30.00 - K5 - HC6

## 追加加工詳細 P.323

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
	LKC	全長公差変更 L - 0.01 ~ L - 0.005 (L寸0.005mm単位指定可) ♡ 1.5 ≤ (DorP) ≤ 5に適用 ♡ [Shape] C・T・Rに適用

追加加工	記号	詳細
	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
	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
	TRN	ツバ下の逃げ加工 (プレートの面取りが不要)
	NHC	ツバ裏ナンバリング加工 指定範囲・方法は P.324 ♡ H ≥ 2に適用 ♡ SKC併用不可 ♡ 緊急出荷サービス(ストック)適用不可
	GVC	ガスベント加工 GS・GB = 指定1mm単位 ♡ (DorP) ≥ 2に適用 ♡ 2 + ℓ ≤ GS ≤ 12 GS + 2 ≤ GB ≤ 30 L - GB ≥ 10 指定方法は P.324