

フリー指定先端加工ストレートコアピン

- ハイテン SKH51
- ダイス鋼 SKD61
- NAK80
- DH2F
- STAMAX ESR プリハードン鋼 焼入鋼
- PROVA400 プリハードン鋼 焼入鋼
- ステンレス鋼 SUS440C
- MAS1C

材質

ツバ厚

公差区分

形状選択方式

付加情報

Shape (先端形状)

S (加工ナシ)

C (C面取り)

G (円錐加工)

T (テーパ加工)

R (R面取り)

B (球面加工)

Type	Shape	材質	硬度	T P公差
F-CPNE	S	NAK80	37~43HRC	-0.01 -0.02
F-CPFE		DH2F	38~42HRC	
F-CPDE		SKD61	48~52HRC	
F-CPHE	G	SKH51	58~60HRC	0 -0.005
F-CPN	T	NAK80	37~43HRC	
F-CPF	R	DH2F	38~42HRC	
F-CPD	B	SKD61	48~52HRC	0 -0.005
F-CPH		SKH51	58~60HRC	

H	型式			指定0.01mm単位		T 指定0.1mm単位
	Type	Shape	No.	L	P	
5			5		2.00 ~ 3.00	1.5 ~ 20.0 T ≤ L - 10
6			6		2.50 ~ 4.00	
7	F-CPNE	S	7		3.00 ~ 5.00	
8	F-CPFE		8		4.00 ~ 6.00	
9	F-CPDE		9		4.00 ~ 7.00	
10	F-CPN	T	10	12.00 ~ 100.00	5.00 ~ 8.00	
11	F-CPF	R	11		6.00 ~ 9.00	
12	F-CPD	B	12		7.00 ~ 10.00	
13	F-CPH		13		8.00 ~ 11.00	
15			15		10.00 ~ 13.00	

F-CPC・F-CPCEはNo.6~No.10の規格となります。

Order 注文例 型式 - L - P - T - 先端寸法 (K・S・G・Q)
F-CPDS 6 - 61.00 - P2.85 - T19.0

Delivery 出荷日 3 日 目 出荷

Alterations 追加加工 型式 - L - P - T - 先端寸法 (K・S・G・R (RTC)) - (KC・WKC...etc.)
F-CPNS 8 - 30.2 - P5.50 - T19.0 - HC6.5

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

追加加工詳細 P.323

追加加工	記号	詳細
	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
	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 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 2 + (G・ℓ・S・R・SR) ≤ GS ≤ 12 GS + 2 ≤ GB ≤ 30 L - T - GB ≥ 10 指定方法は P.324
	RTC	先端R公差変更 R ± 0.1 ~ ± 0.05 RTC = 指定0.1mm単位 0.2 ≤ RTC ≤ P/2 L - RTC ≥ 10 Shape Rのみ適用
	RC	先端R変更 RC = 指定0.1mm単位 P/2 < RC ≤ RCmax. and L - ℓ ≥ 10 軸径 P < 4 → RCmax. = 1.5 × P 軸径 P ≥ 4 → RCmax. = 3 × P ただし、RC ≤ 32 Shape Bのみ適用 ℓの計算式 $\ell = RC - \sqrt{RC^2 - \frac{P^2}{4}}$

ストレート
コアピン