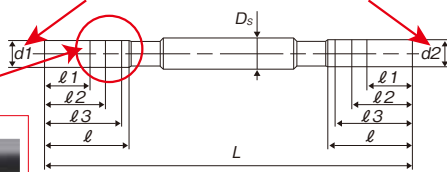


切削タップ用下穴径チェックピン CPC-S(ストレートタイプ)

— 取扱説明書 —

1. 下穴径チェックピンの形状

ひっかかり率毎にピンの直径を設定



例: M6X1の場合

(単位: mm)

呼び	全長 L	ℓ	Ds	d1 (ひっかかり率)	d2 (ひっかかり率)	商品 コード	ℓ1 (1.5D)	ℓ2 (2D)	ℓ3 (2.5D)
M6×1	73	16.5	6	4.917 (100%)	5.026 (90%)	CPCS6.OMA	9	12	15
				4.972 (95%)	5.080 (85%)	CPCS6.OMB			
				5.026 (90%)	5.134 (80%)	CPCS6.OMC			
				5.080 (85%)	5.188 (75%)	CPCS6.OMD			
				5.134 (80%)	5.242 (70%)	CPCS6.OME			
				※5本セット		CPCS6.OMS			

1

2. 下記の用途にご利用頂けます。

2

- (1) 6Hめねじ内径に合格しているかチェックできます。
- (2) 下穴が正常に加工されているかチェックできます。
(例: 曲がり、倒れ、口元拡大、径小)
- (3) ご指定のひっかかり率に対して合格しているかどうかチェックできます。

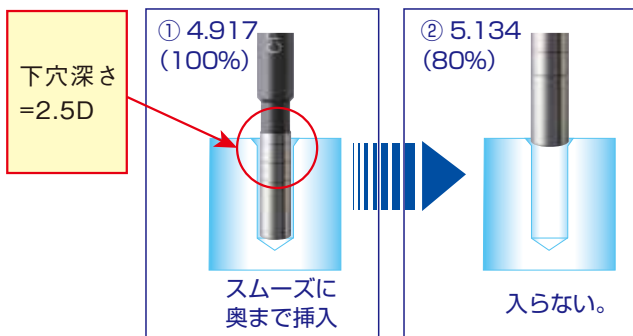
※上記の各チェック時には、下穴深さも同時にチェックできます。

3. チェックピンの正しい使用方法

3

- (1) 6Hめねじ内径合格範囲のピンを選択してチェックしてください。

例: M6X1 6Hめねじ内径の許容限界寸法
(最大: 5.153, 最小: 4.917)



※被削材の特性によっては、ねじ下穴径を許される範囲で大きくすることにより、ねじ立てに有利となります。

- (2) 下穴が正常に加工されているかチェックできます。
(例: 曲がり、倒れ、口元拡大、径小)

※下穴の加工状態をチェックするには最小径チェックピンをご使用ください。

不具合例. 1
— 曲がり —

チェックピンが途中で止まってしまう。

不具合例. 2
— 倒れ —

ワーク端面に対して下穴が垂直ではない。

不具合例. 3
— 口元拡大 —

口元が大きい。

不具合例. 4
— 径小 —

規格値の最小より小さな径になっている。

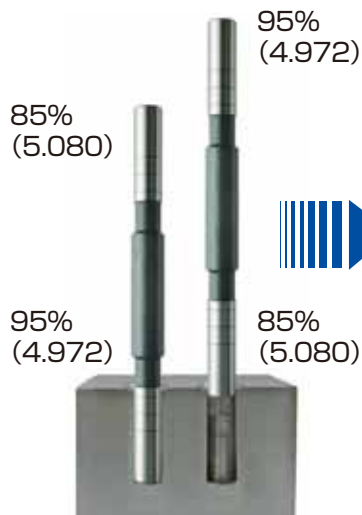
下穴状態が良好な場合

① 4.917 (100%)

スムーズに奥まで挿入

- (3) ご指定のひっかかり率に対して合格しているかどうかチェックできます。

例: ひっかかり率を90% (5.026) に設定した場合



目標に近い下穴径に仕上がっていることが確認できます。

5

4. 取り扱い上の注意点

6

- ◆機械での使用は事故の原因になるため、使用しないでください。
- ◆破損する危険があるので、カバー・保護めがねなどを使用してください。
- ◆製品チェックピンはきれいに清掃してから、ご使用下さい。
- ◆チェックピンには、過大な力を掛けしないで下さい。
- ◆ご使用後は錆防止の為、防錆処理を行って下さい。



やまわ動画サイトURL:

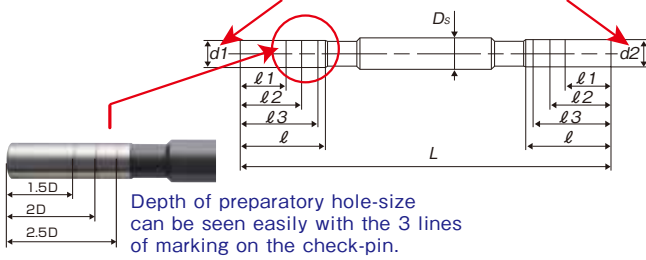
<http://www.yamawa.com/jp/support/movie/index.html>

Check-pin for the preparatory hole-size of cutting taps. CPC-S (Straight type)

— How to use —

1. Dimension of check-pin

Different diameter of check-pin is available for each thread engagement



M6 x 1

(unit:mm)

Designation	Overall length L	l	Ds	d1 (Thread engagement)	d2 (Thread engagement)	Code No.	l1 (1.5D)	l2 (2D)	l3 (2.5D)
M6 x 1	73	16.5	6	4.917 (100%)	5.026 (90%)	CPCS6.0MA	9	12	15
				4.972 (95%)	5.080 (85%)	CPCS6.0MB			
				5.026 (90%)	5.134 (80%)	CPCS6.0MC			
				5.080 (85%)	5.188 (75%)	CPCS6.0MD			
				5.134 (80%)	5.242 (70%)	CPCS6.0ME			
				5 pcs/set	CPCS6.0MS				

2. You can use check-pins for following purposes:

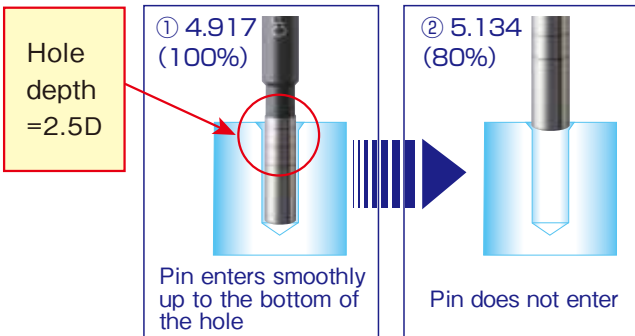
- (1) You can check if your hole size is within the minor diameter limit of 6H internal screw threads.
- (2) You can check if your hole size is correctly prepared. (Example: bending, slant, enlarged entrance, smaller dia)
- (3) You can check if your hole is within the specified thread engagement.

* At the same time of above checkings, you can check the depth of the hole as well.

3. How to use check-pin properly

- (1) Select the check pin of which dia is in the permissible minor dia range of 6H internal screw threads.

Example: M6x1 Permissible limit size for the minor dia of 6H internal screw threads (Max:5.153, Min:4.917)

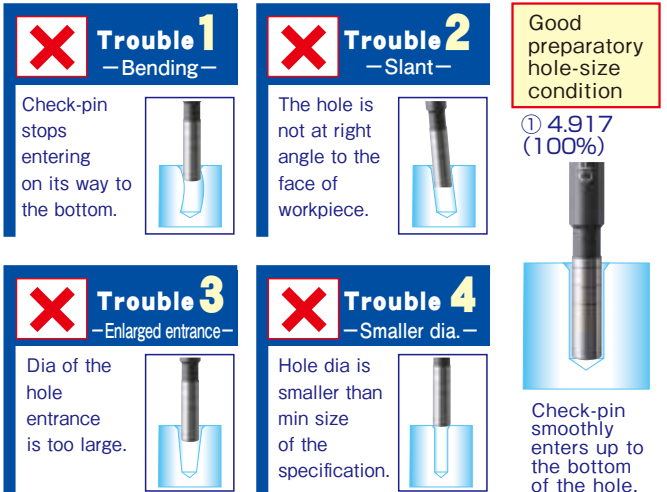


Due to their characteristics for some materials, you can obtain high advantage in tapping by making larger dia of the preparatory hole as permissible as possible.

- (2) You can check if your hole is properly finished.

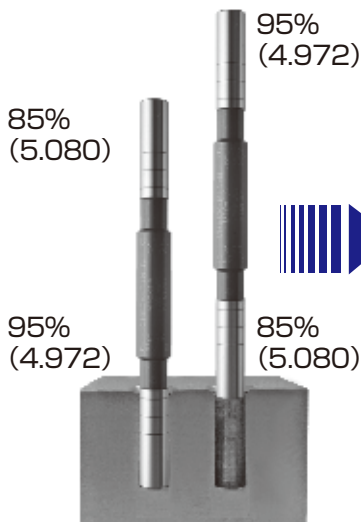
(Example: bending, slant, enlarged entrance, smaller dia)

* Use the check-pin of minimum dia to check finish condition of the hole.



- (3) You can check if your threads would have the specified thread engagement.

Example: If the set point of thread engagement is 90% (5.026).



4. Remarks on usage

- * To avoid troubles, do not use check-pins on machines.
- * Check-pins may shatter. Use cover and wear protection glasses.
- * Make check-pins clean before using.
- * Prevent too much stress on the check pins.
- * After usage, apply anti-rust oil to prevent rust.

For details on how-to-use, refer to YouTube



URL for motion picture:
<http://www.yamawa.com/en/support/movie/index.html>