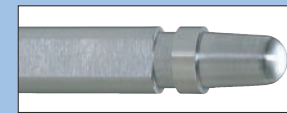


精級ガス抜き1段コアピン

—軸径(D)固定タイプ/軸径(P)0.005mm指定タイプ—

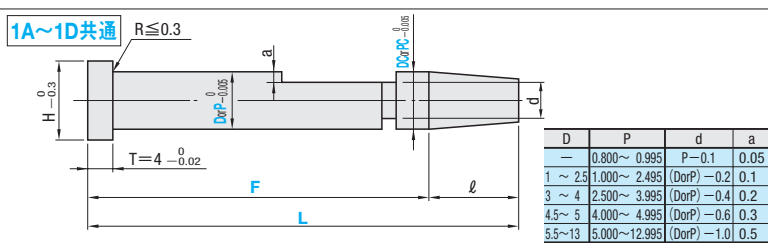
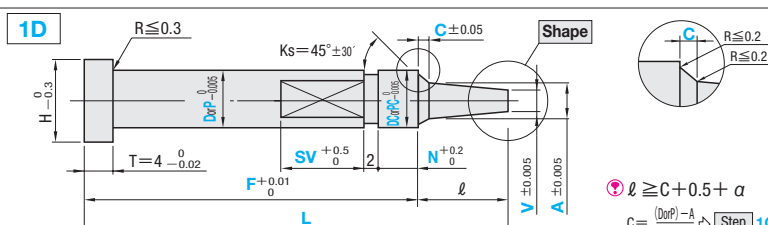
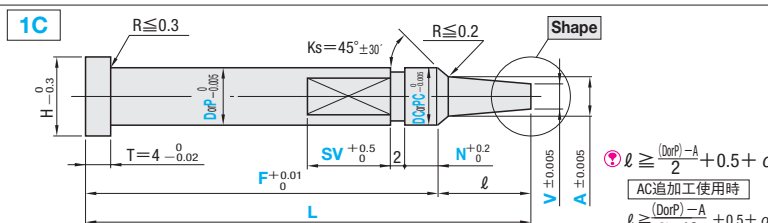
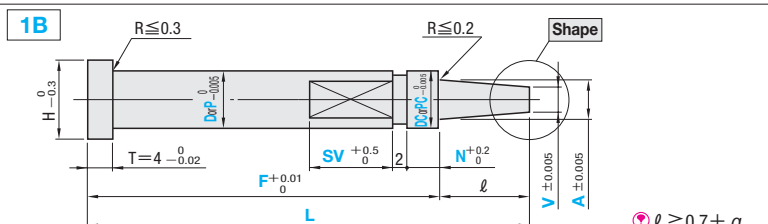
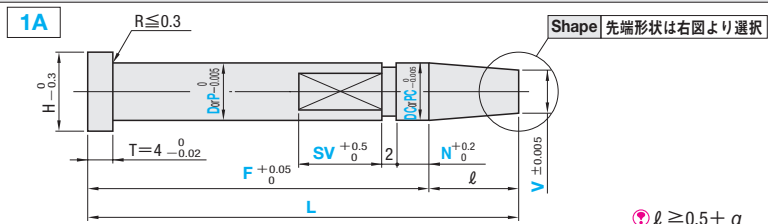
価格表 P.508



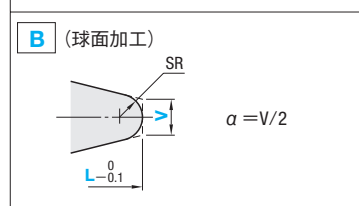
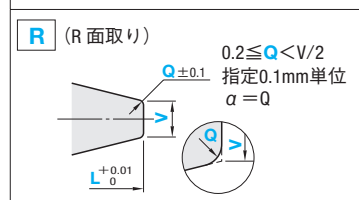
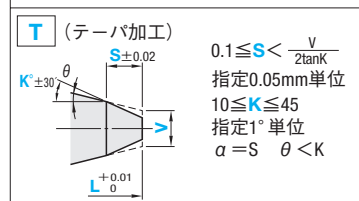
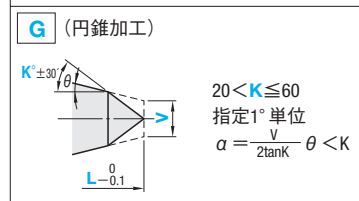
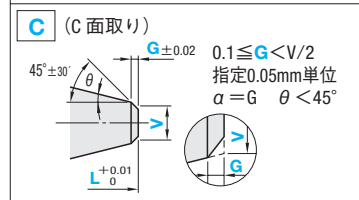
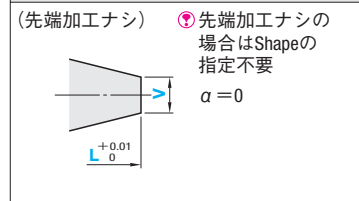
追加加工価格も数量スライド適用 P.49

RoHS	材質 硬度	型式			
		Type	Step	Shape	
SKD61 48~52HRC	GV-CPZ- GV-CPZB-	軸径(D)固定タイプ	軸径(P)指定タイプ		
				1A	先端加工ナシ
				1B	C
				1C	G
SKH51 58~60HRC	GV-CPV- GV-CPVB-			1D	T
					R
					B

Step(段形状) 下図1A~1Dより選択



Shape(先端形状: Vは先端加工前の寸法です。)



(形状部の勾配角θの算出 P.1521)

■軸径(D)固定タイプ

H	型式			指定0.01mm単位				指定0.1mm単位	指定0.005mm単位	指定0.1mm単位	指定0.5mm単位	l max.				
	Type	Step	Shape	D	L	F	A	Vmin.	C	DC	N		SV			
3	GV-CPZ- GV-CPV-	1A 1B 1C 1D	先端加工 ナシの場 合は指 定不 要	1	16.50	14.50	DC>A≥V	0.50	[Step] 1D のみ指 定	(D-0.08) ≤ DC ≤ D	0.3	2.0				
4				1.5									100.00	L-ℓ min.	C < D-A/2 and *0.1 ≤ C ≤ 4.0	F-(2+SV+N) ≥ 10
5				2												
6				2.5												
7				3	16.50	ℓ min. [Step] 図中 参照	DC>V	1.00	*CVC追加 加工 使用時 0.10 ≤ CVC ≤ 1.00	0.5	2.0					
8				3.5												
9				4												
10				4.5	120.00	参照	Aの指 定不 要	1.50	*CVC追加 加工 使用時 0.10 ≤ CVC ≤ 1.00	15.0	60.0					
11				5												
12				5.5												
13				6												

■軸径(P)指定タイプ

H	型式			指定0.01mm単位	指定0.005mm単位	指定0.01mm単位	指定0.1mm単位	指定0.005mm単位	指定0.1mm単位	指定0.5mm単位	l max.					
	Type	Step	Shape	L	P	F	A	Vmin.	C	PC		N	SV			
3	GV-CPZB- GV-CPVB-	1A 1B 1C 1D	先端加工 ナシの場 合は指 定不 要	1	16.50	0.800~0.995	14.50	0.50	[Step] 1D のみ指 定	(P-0.08) ≤ PC ≤ P	0.3	2.0				
4				1.5									100.00	L-ℓ min.	C < P-A/2 and *0.1 ≤ C ≤ 4.0	F-(2+SV+N) ≥ 10
5				2												
6				2.5												
7				3	16.50	ℓ min. [Step] 図中 参照	PC>A≥V	1.00	*CVC追加 加工 使用時 0.10 ≤ CVC ≤ 1.00	0.5	2.0					
8				3.5												
9				4												
10				4.5	120.00	参照	Aの指 定不 要	1.50	*CVC追加 加工 使用時 0.10 ≤ CVC ≤ 1.00	15.0	60.0					
11				5												
12				5.5												
13				6												

Order 注文例: GV-CPZ-1A 5 - 58.00 - F40.00 - V4.50 - C - PC(DCX) - N2 - SV10

Delivery 出荷日: 3 日目発送

Alterations 追加加工: GV-CPV-1B C6 - 50.00 - F40.00 - A5.00 - V3.10 - G1.0 - DCX - N4 - SV10 - HC8.0

Price 価格: P.508 価格表⑤・⑥

Alterations	Code	Spec.	¥/1Code
KC	1面ツバカット (DorP)/2 ≤ KC < H/2	ツバカット加工の指定単位について (1) ツバカット加工を軸径に合わせて指定する時	100
WKC	2面ツバカット (DorP)/2 ≤ WKC < H/2	指定単位 軸径(D)固定タイプ 0.05mm単位可 軸径(P)指定タイプ 0.0025mm単位可	200
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	(2) ツバカット加工を自由に指定する時 指定単位 0.1mm	300
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。	200
HCC	ツバ径変更(精密) HCC=指定0.1mm単位 (DorP) + 0.5 ≤ HCC < H - 0.3		400
TC	ツバ厚変更 TC=指定0.1mm単位 1.5 ≤ TC < 4 (L, F寸法は指定寸法通り) 4 - TC ≤ Lmax. - L		200

Alterations	Code	Spec.	¥/1Code
TRN	ツバ下の逃げ加工 (プレートの面取が不要)		100
NHC	ツバ裏ナンバリング加工 指定範囲・指定方法は P.466	(1・2文字) 50 (3文字) 100	
AC	通常Ks=45°を角度指定可 AC=指定1°単位 [Step] 1C・1Dに適用	*30 ≤ AC ≤ 60 *CVCとの併用不可 *1D選択の場合 C ≤ 1.0・A + 2(C × tanAC) < (DorP)	400
CVC	C寸法を0.01mm単位で指定可 *0.10 ≤ CVC ≤ 1.00 [Step] 1Dに適用	*CVC < [(DorP-A)]/2 *ACとの併用不可	400
VC	Vmin.を拡大 VC=指定0.01mm単位 *ℓ ≤ A × 5, ℓ ≤ 50 (Step) 1Aは (DorP) × 5	*DorNo.=2~3・4・5・13は、Vmin.が加工限界でVC使用不可	600
FC	F寸法をFmin.より短くします。またL寸法もLmin.より短くします。FC ≥ 5mm	*Lmin.=6.5mm迄指定可	1,200
SVC	SV部をツバ端面まで加工します。 *P < 1 *ℓ = 60まで適用		600