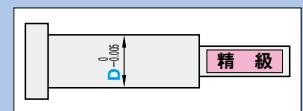


精級テーパレス1段コアピン(抜き勾配無しコアピン)

一軸径(D)固定タイプ

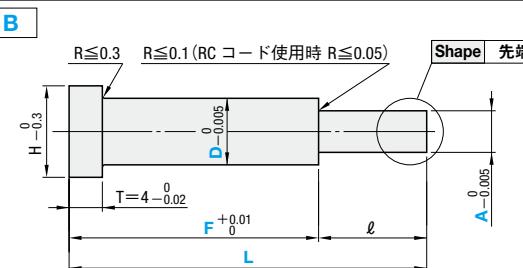


価格表 P.549

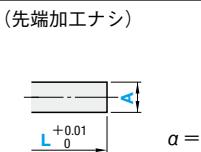
追加工価格も数量スライド適用 P.49

RoHS	M材質 H硬度	型式		
		Type	Step	Shape
	SKD61 48~52HRC	CPZS-	B C	S C
	SKH51 58~60HRC	CPVS-	D E	G T R B

Step(段形状) 下図B～Eより選択

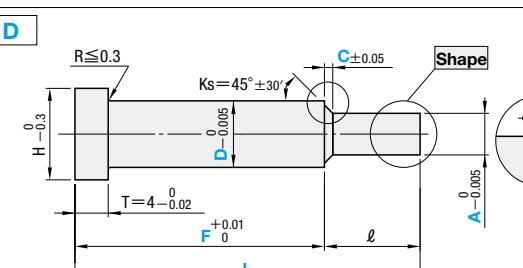


Shape(先端形状)

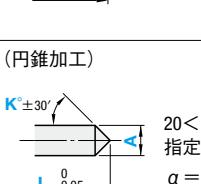


Technical drawing of a stepped cylindrical part with the following dimensions and tolerances:

- Shape:** Cylindrical with a shoulder.
- Dimensions:**
 - Height: $H = 0.3$
 - Width: $T = 4 - 0.02$
 - Length: L
 - Radius at shoulder: $R \leq 0.3$
 - Radius at end: $R \leq 0.1$ (RC code) or $R \leq 0.05$ (AC code)
 - Shaft angle: $Ks = 45^\circ \pm 30'$
 - Diameter: $D = 0.005$
 - Shaft diameter: $\phi 0.005$
- Notes:** The drawing includes a note "AC コード使用時 $R \leq 0.2$ " (when using AC code, $R \leq 0.2$) and "RC コード使用時 $R \leq 0.05$ " (when using RC code, $R \leq 0.05$).



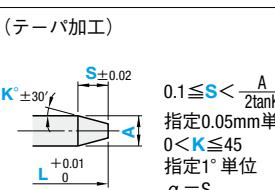
$0.1 \leq G < A/2$
指定0.05mm单
 $a = G$



The technical drawing shows a mechanical part with the following dimensions and features:

- Width: $H = 0.3$
- Radius at top edge: $R \leq 0.3$
- Radius at right end: $R \pm 0.1$
- Length of horizontal slot: $D = 0.005$
- Depth of slot: $T = 4 \begin{matrix} 0 \\ -0.02 \end{matrix}$
- Bottom surface height: $F = \begin{matrix} +0.01 \\ 0 \end{matrix}$
- Total length: ℓ
- Radius of circular feature: $A = \begin{matrix} 0 \\ -0.005 \end{matrix}$

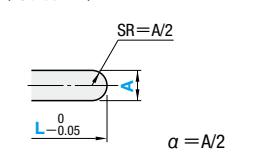
Callout boxes indicate feature names: "E" for the top edge radius, "Shape" for the circular feature, and "A" for the bottom surface radius.



(R面取り)



$a = \mathbb{Q}$



Order 注文例	型 式	-	L	-	F	-	A	-	C · R	-	先端寸法(K · S · G · Q)
	CPZS-BS4	-	45.55	-	F40.00	-	A3.50				
	CPVS-CC6	-	52.30	-	F42.50	-	A4.60			-	G1.0
	CPZS-DG5	-	48.62	-	F37.55	-	A4.00	-	C0.2	-	K30
	CPVS-ER6.5	-	55.65	-	F42.35	-	A4.50	-	R0.5	-	Q0.5



Delivery 出荷日	3	日目出荷	急	ストーク T	当日出荷	1,000円/1本	江注務切
				ストーク A	翌日出荷	500円/1本	正午迄 PM 6:00迄



Alterations 追加工	 型式	- L	- F(FC)	- A(AAC)	- C(CVC) · R	- K · S · G · Q	- (KC · WKC · etc.)
	CPVS-DC6	- 65.00	- F55.00	- A3.50	- C0.5	- G0.5	- RC - KC3.
	CPVS-DS5	- 50.00	- F38.00	- A2.00	- C0.3		- TRB



Alterations	Code	Spec.	\$/1Code	Alterations	Code

Alterations	Code	Spec.	¥/1Code	Alterations	Code	Spec.	¥/1Code
 KC -0.01	KC	1面ツバカット D/2≤KC<H/2	100		TRN	ツバ下の逃げ加工 (プレートの面取が不要)	100
 WKC -0.01	WKC	2面ツバカット D/2≤WKC<H/2	200	 A15 8	NHC	ツバ裏ナンバーリング加工 指定範囲・指定方法は P.536 ① H≥2に適用 ② SKC併用不可 ③ ストローク適用不可	1(1文字) 50 (3文字) 100
 KAC 0 KBC -0.01	KAC KBC	寸違いツバカット D/2≤KAC<H/2 KBC=指定0.1mm 単位のみ	300	 AAC	AAC	A min.の加工限界 を拡大 ① AAC= 指定0.01mm 単位 ② l≤10×AAC ③ D=2~3, 4.5~5は,Amin.が 加工限界でAAC使用不可	600
 RKC 0 RKC -0.01	RKC	2面(直角)ツバカット D/2≤RKC<H/2	200	 RC	RC	通常R≤0.1をR≤0.05に変更 指定方法 RC ① Step B・C・Dに適用	200
 DKC 0 DKC -0.01	DKC	3面ツバカット D/2≤DKC<H/2	300	 CVC	CVC	C寸法を0.01mm単位で指定できます。 ① 0.10≤CVC≤1.00 ② CVC=指定0.01mm 単位 ③ Step Dに適用	400
 SKC 0 SKC -0.01	SKC	4面ツバカット D/2≤SKC<H/2	400	 AC	AC	標準Ks=45°を角度指定可 AC=指定1° 単位 ① Step C・Dに適用 ② 30≤AC≤60 ③ CVC, RCとの併用不可 ④ Step Dの場合: C≤1.0, A+2(C×tanAC)<D	400
 AG ±0.5 0° KGC 0 KGC -0.01	KGC	2面ツバカット(角度) D/2≤KGC<H/2 0<AG<360 AG=指定1° 単位	300	 FC	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。 ① FC≥5mm ② Lmin.=6.5mm迄指定可	D≤16 1,200 D=20 1,500
 KTC 0 KTC -0.01	KTC	3面ツバカット 120° 拾分け D/2≤KTC<H/2	400	 GVC	GVC	ガスベント加工 GS:GB=指定1mm単位 ① D≥2に適用 ② 2≤GS≤10 ③ GS+2≤GB≤30 ④ Fmin.=F-GB指定範囲・指定方法は P.536	600
 HC 0 HC -0.01	HC	ツバ径変更 HC=指定0.1mm単位 D≤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。	200			② 追加工GVCの類似商品「ガス抜きコアピン」 P.553	
 HCC 0 HCC -0.01	HCC	ツバ径変更(精密) HCC=指定0.1mm単位 D+0.5≤HCC<H-0.3	400				
 TC 0 TC -0.02	TC	ツバ厚変更 TC=指定0.1mm単位 1.5≤TC<4 (LF寸法は指定寸法通り)	200				