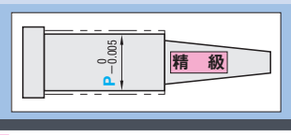
PRECISION ONE-STEP CORE PINS

精級1段コアピン

ー軸径(P)0.005mm指定タイプー

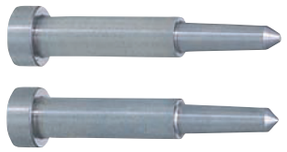


価格表 P.489

追加工価格も数量スライド適用 P.49

先端(ℓ)寸法の加工限界を超える場合(Step図面右下参照)…「先端(ℓ)ショートタイプ」詳細 P.481

RoHS



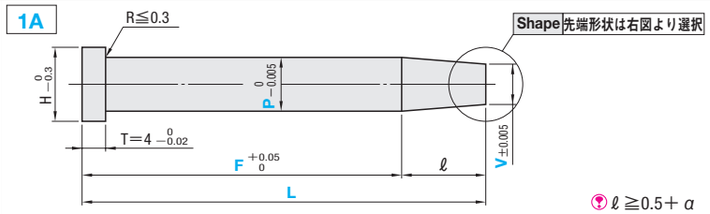
M 材質 H 硬度	型式 Type	Step	Shape
SKD61 48〜52HRC	CPZB−	1A	先端加工ナシ
		1B	C
		1C	G
SKH51 58〜60HRC	CPVB−	1D	T
		1E	R
			B

H	型式 Type	Step	Shape	No.	指定0.01mm単位 L min.	L max.	指定0.005mm単位 min. P max.	指定0.01mm単位 F min.	F max.	A	Vmin.	指定0.1mm単位 C	R	ℓ max.
3	CPZB−	1A	先端加工ナシの場合は指定不要	1	14.00	100.00	0.800〜 0.995	12.00	L−ℓ min. ℓ min. Step 図中参照	P>A≧V	0.5	Step 1D のみ指定 C< (P−A)/2 and ※0.1≦C≦4.0 ※CVC追加工使用時 0.1≦CVC≦1.00	Step 1E のみ指定 R≦ (P−A)/2 and R≧0.2	A×6 (Step 1Aは P×6) and 50.00
				1.5			1.000〜 1.495							
4				2			1.500〜 1.995							
5				2.5			2.000〜 2.495							
6				3			2.500〜 2.995				0.70			
7		1B		3.5		120.00	3.000〜 3.495				1.00			
			C	4			3.500〜 3.995							
8				4.5			4.000〜 4.495							
		1C	G	5		120.00	4.500〜 4.995			Step 1A P>V Aの指定不要				
9				5.5			5.000〜 5.495				1.50			
			T	6			5.500〜 5.995							
10	CPVB−	1D		6.5			6.000〜 6.495							
				7			6.500〜 6.995				2.00			
11			R	8			7.000〜 7.995							
15		1E		10		CPVB−のみ 150.00	8.000〜 9.995							
18			B	13			10.000〜12.995							
21				16			13.000〜15.995							
25				20	30.00		16.000〜19.995	28.00			5.00			

Step 1EのNo.1はP≧0.900となります。

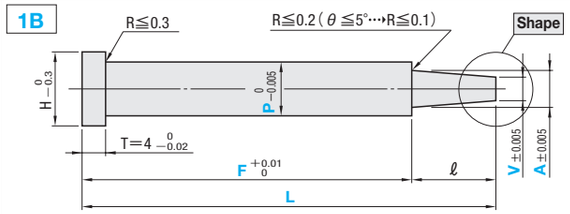
Step(段形状)下図1A〜1Eより選択

1A



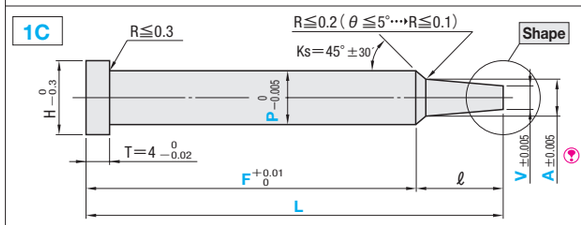
ℓ≧0.5+α

1B



ℓ≧0.7+α

1C

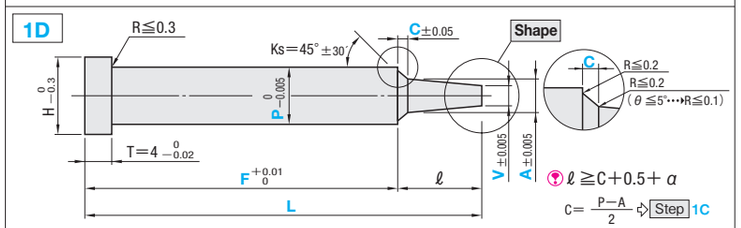


ℓ≧ (P−A)/2 +0.5+α

AC追加工使用時

ℓ≧ (P−A)/2tanAC +0.5+α

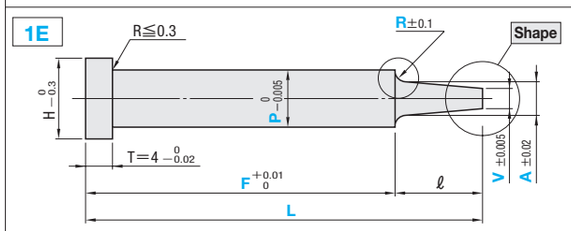
1D



ℓ≧C+0.5+α

C= (P−A)/2 ⇨ Step 1C

1E

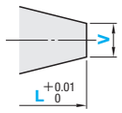


P≧0.900

ℓ≧R+0.5+α

Shape(先端形状:Vは先端加工前の寸法です。)

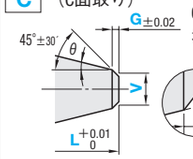
(先端加工ナシ)



先端加工ナシの場合はShapeの指定不要

α=0

C (C面取り)

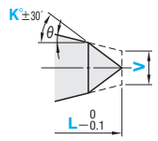


0.1≦G<V/2

指定0.05mm単位

α=G θ<45°

G (円錐加工)

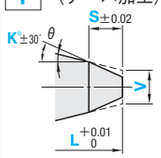


20<K≦60

指定1°単位

α= V/2tanK θ<K

T (テーパ加工)



0.1≦S< V/2tanK

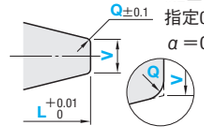
指定0.05mm単位

10≦K≦45

指定1°単位

α=S θ<K

R (R面取り)

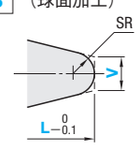


0.2≦Q<V/2

指定0.1mm単位

α=Q

B (球面加工)



α=V/2

(形状部の勾配θの算出 P.1521)

Order 注文例

型式	L	P	F	A	V	C・R	先端寸法(K・S・G・Q)
CPZB−1A 5	42.00	P4.650	F36.50		V3.80		
CPZB−1CG6	45.50	P5.680	F37.50	A5.00	V4.50		K45
CPZB−1DR5.5	52.60	P5.480	F41.10	A4.90	V4.60	C0.2	Q0.5

Delivery 出荷日

3 日目発送

ストークT 1,000円/1本
ストークA 500円/1本

P.48

同一サイズ3本以上は一律1,350円(ストークTは除く)

Price 価格

P.489 価格表②

Alterations 追加工

型式	L	P	F(FC)	A	V(VC)	C(CVC)・R	先端寸法(K・S・G・Q)	(KC・WKC…etc.)
CPZB−1A 5	42.00	P4.650	F36.50		V3.80	CVC0.25		KC2.4
CPVB−1DC6	51.00	P5.755	F40.05	A3.20	V3.05		G0.6	HC8

追加工詳細 P.465

Alterations	Code	Spec.	¥/1Code
KC 0 −0.01	KC	1面ツバカット P/2≦KC<H/2	100
WKC 0 −0.01	WKC	2面ツバカット P/2≦WKC<H/2	200
KAC KBC 0 −0.01	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	300
RKC RKC 0 −0.01	RKC	2面(直角)ツバカット P/2≦RKC<H/2	200
DKC DKC 0 −0.01	DKC	3面ツバカット P/2≦DKC<H/2	300
SKC SKC 0 −0.01	SKC	4面ツバカット P/2≦SKC<H/2	400
AG°±0.5 0° KGC 0 −0.01	KGC	2面ツバカット(角度) P/2≦KGC<H/2 0<AG<360 AG=指定1°単位	300
120° 120° KTC 0 −0.01	KTC	3面ツバカット 120° 振分け P/2≦KTC<H/2	400
H HC 0 −0.3	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。	200
H HCC 0 −0.02	HCC	ツバ径変更(精密) HCC=指定0.1mm単位 P+0.5≦HCC<H−0.3	400
4 TC 0 −0.02	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

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 指定単位 0.0025mm単位可

(2)ツバカット加工を自由に指定する時 指定単位 0.1mm

Alterations	Code	Spec.	¥/1Code
	TRN	ツバ下の逃げ加工 (プレートの面取が不要)	100
A15 8	NHC	ツバ裏ナンバリング加工 指定範囲・指定方法は P.466 H≧2に適用 SKC併用不可・ストーク適用不可	(1・2文字) 50 (3文字) 100
AC°	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 Step 1Dの場合C≦1.0, A+2(C×tanAC)<P	400
45° CVC±0.02	CVC	C寸法を0.01mm単位で指定可 0.10≦CVC≦1.00 Step 1Dに適用 CVC<(P−A)/2 ACとの併用不可	400
VC	VC	Vmin.を拡大 VC=指定0.01mm単位 ℓ≦A×5, ℓ≦50 (Step 1AはP×5) P>A≧VC	600
FC F	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	No.≦16 1,200 No.=20 1,500
GS GB F	GVC	ガスベント加工 GS・GB=1mm単位 P≧2.00に適用 2≦GS≦10 GS+2≦GB≦30 Fmin.≦F−GB 指定範囲・指定方法は P.466	600

No.	Vmin.	VCmin.
1〜1.5	0.50	0.40
3.5〜4	1.00	0.70
5.5	1.50	1.00
6〜10	2.00	1.50
20	5.00	4.00

No.=2〜3・4.5・5・13〜16は、Vmin.が加工限界でVC使用不可

追加工GVCの類似商品「ガス抜きコアピン」 P.503

L公差は Shape 図中参照