

ガス抜きテープレス1段コアピン(抜き勾配無しコアピン)

－軸径(P)指定タイプ－

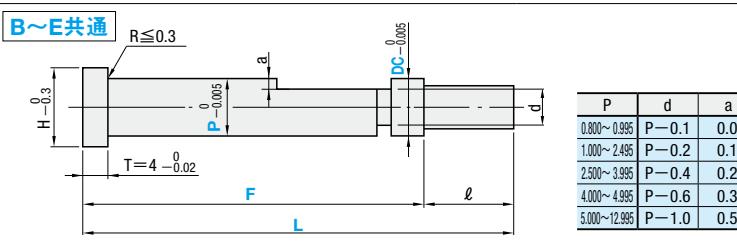
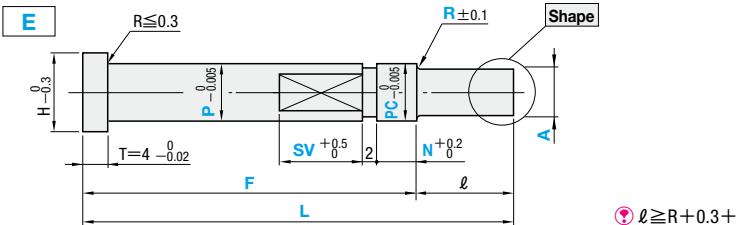
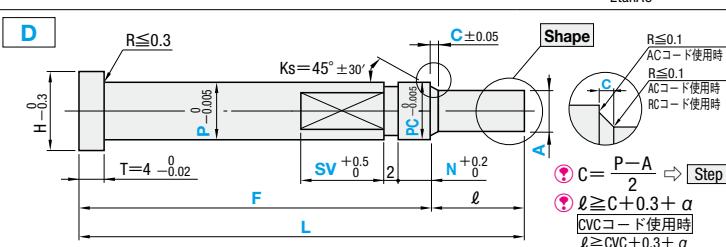
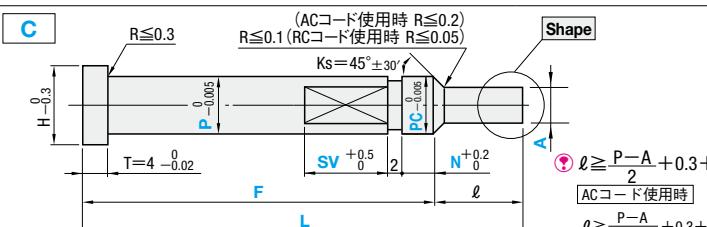
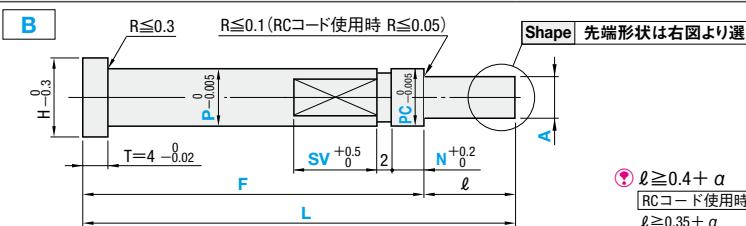


価格表 P.558

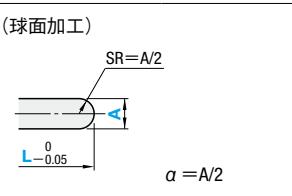
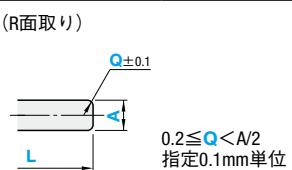
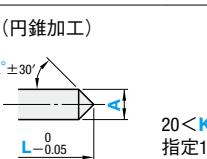
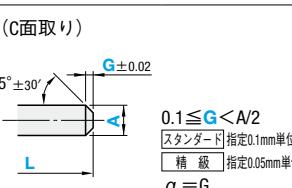
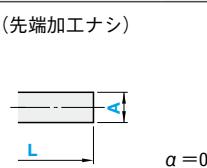
追加工価格も数量スライド適用 P.49

RoHS	M 材質	型 式			Group	公 差	
	H 硬度	Type	Step	Shape		A	L・F
	SKD61 48~52HRC	GV-CPPBS-	B	S	スタンダード	0 -0.01	+0.02 GBのみ L-0.05
	SKH51 58~60HRC	GV-CPHBS-		C			
	SKD61 48~52HRC	GV-CPZBS-	C	G	精級	0 -0.005	+0.01 GBのみ L-0.05
	SKH51 58~60HRC	GV-CPVBS-	D	T			

Step(段形状)下図1A~1Dより選択



Shape (先端形状)



Order 注文例	型 式	-	L	-	P	-	F	-	A	-	C · R	-	先端寸法(K · S · G · Q)	-	PC(PCX)	-	N	-	SV
	GV-CPPBS-B5S	-	58.00	-	P4.95	-	F40.00	-	A4.80	-		-		-	PC4.890	-	N2	-	SV10
	GV-CPPBS-B5S	-	58.00	-	P4.95	-	F40.00	-	A4.80	-		-		-	PC4.890	-	N4	-	SV4



Delivery 出荷日 **3** 日目出荷 **急** ストーカー T 当日出荷 1,000円/1本 正午迄
出荷日 **3** 日目出荷 **ストーカー A** 翌日出荷 500円/1本 PM 6:00迄
ご注文締切
●ストーカーは3木口以上で1明細行当たり一律1,350円



Alterations 追加工		型 式	-	L	-	P	-	F	-	A(AAC)	-	C(CVC) · R(RE)	-	先端寸法(K·S·G·Q)	-	PC(PCX)	-	N	-	SV(SVC)	-	(KC · WKC · etc.)
		GV-CPHBS-B6C	-	50.00	-	P5.90	-	F4.00	-	A5.00	-		-	G1.0	-	PCX	-	N4	-	SV10	-	HC8.0
		GV-CPHRS-C55	-	58.00	-	P4.90	-	F5.00	-	A4.80	-		-		-	PC4.69	-	N2	-	SV15	-	NHC-23

Alterations	Code	Spec.	¥/1Code	Alterations	Code	Spec.	¥/1Code
	KC	1面ツバカット P/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	2面ツバカット P/2≤WKC<H/2	200		NHC	ツバ裏ナンバリング加工 指定範囲：指定方法は P.536 ① H≥2に適用 ② ストローク適用不可	(1-2文字) 5 (3文字) 10
	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		RE	R形状の変更(拡大) RE=指定0.5mm単位 ① 0.5≤RE≤2.0 ② F公差は +0.05 ③ スタンダード [Step] Eに適用	400
	HC	ツバ径変更 HC=指定0.1mm単位 P≤HC<H ④ 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		AAC	A min.の加工限界を 拡大 AAC=指定0.01mm 単位 ④ AAC=2~3・4.5・5・Amin. ⑤ l≤10×AAC AACが加工限界でAAC使用不可	600
	HCC	ツバ径変更(精密) HCC=指定0.1mm単位 P+0.5≤HCC<H-0.3	400		RC	通常R≤0.1をR≤0.05に変更 指定方法 RC ④ 精級 [Step] B・C・Dに適用	200
	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		CVC	C寸法を0.01mm単位で指定できます。 0.10≤CVC≤1.00 CVC=指定0.01mm単位 ④ CVC=2倍適用	400

Alterations	Code	Spec.	¥/1Coo
	TRN	ツバ下の逃げ加工 (プレートの面取が不要)	10
	NHC	ツバ裏ナンバリング加工 指定範囲・指定方法は P.536 ⑨ H≥2に適用 ⊗ ストーケ適用不可	(1・2文字 5) (3文字 10)
	RE	R形状の変更(拡大)RE=指定0.5mm単位 ⑨ 0.5≤RE≤2.0 ⑨ F公差は ± 0.05 ⊗ タンダード [Step] Eに適用	40
	AAC	A min.の加工限界を 拡大 AAC=指定0.01mm 単位 ⑨ AAC=2~3・4.5・5・Amin. ⊗ l≤10×AAC ⊗ No.=2~3・4.5・5は、Amin. が加工限界でAAC使用不可	60
	RC	通常R≤0.1をR≤0.05に変更 指定方法 RC ⊗ 精級 [Step] B・C・Dに適用	20
	CVC	C寸法を0.01mm単位で指定できます。 0.10≤CVC≤1.00 CVC=指定0.01mm単位 ⊗ [Step] Dに適用	40
	AC	標準Ks=45°を角度指定可 AC=指定1° 単位 ⊗ Step C・Dに適用 ⑨ 30≤AC≤60 ⊗ CVC,CRCとの併用不可 ⊗ Step Dの場合: C≤1.0, A+2(C×tanAC)<PC	40
	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 ⊗ 精級 [Step] Dに適用	1,20
	SVC	SV部をツバ端面まで加工します。 ⊗ P<1~11=60まで適用 ⊗ ツバカット加工と併用する場合、ツバ カット面と垂直にSVC加工を行います。	60