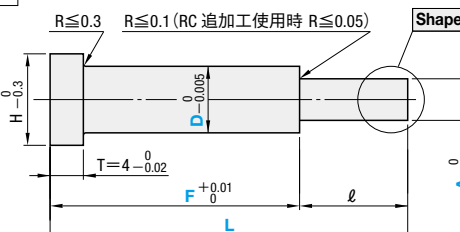
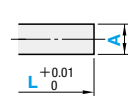
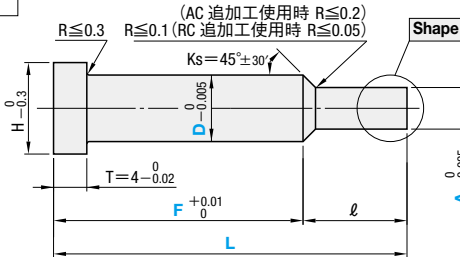
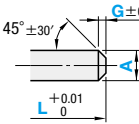
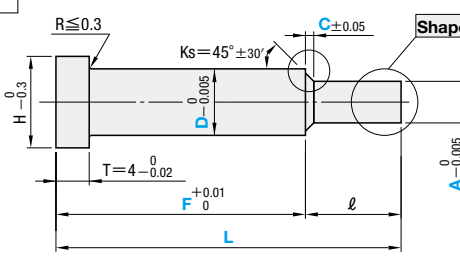
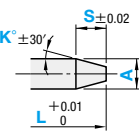
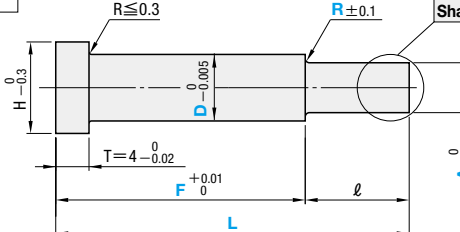
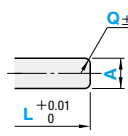
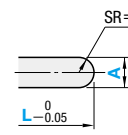


	<div>RoHS 10</div> <div>M材質 H硬度</div>	型 式		
		Type	Step	Shape
		SKD61 48~52HRC	CPZS—	S C G T R B
		SKH51 58~60HRC	CPVS—	



Step(段形状) 下図B~Eより選択	Shape(先端形状)
<div data-bbox="123 651 167 687">B</div>  <div data-bbox="559 681 834 714">Shape 先端形状は右図より選択</div> <div data-bbox="729 867 872 937"> $\ell \geq 0.4 + \alpha$ RC追加工使用時 $\ell \geq 0.35 + \alpha$ </div>	<div data-bbox="902 651 943 687">S</div> (先端加工ナシ)  $\alpha = 0$
<div data-bbox="123 956 167 994">C</div>  <div data-bbox="559 981 614 1014">Shape</div> <div data-bbox="672 1128 850 1230"> $\ell \geq \frac{D-A}{2} + 0.3 + \alpha$ AC追加工使用時 $\ell \geq \frac{D-A}{2 \tan \alpha} + 0.3 + \alpha$ </div>	<div data-bbox="902 956 943 994">C</div> (C面取り)  $0.1 \leq G < A/2$ 指定0.05mm単位 $\alpha = G$
<div data-bbox="123 1263 167 1302">D</div>  <div data-bbox="559 1288 614 1321">Shape</div> <div data-bbox="672 1288 886 1551"> $R \leq 0.1$ AC追加工使用時 $R \leq 0.2$ $R \leq 0.1$ AC追加工使用時 $R \leq 0.2$ RC追加工使用時 $R \leq 0.05$ $C = \frac{D-A}{2} \Rightarrow$ Step C $\ell \geq C + 0.3 + \alpha$ CVC追加工使用時 $\ell \geq CVC + 0.3 + \alpha$ </div>	<div data-bbox="902 1263 943 1302">T</div> (テーパ加工)  $0.1 \leq S < \frac{A}{2 \tan \alpha}$ 指定0.05mm単位 $0 < K \leq 45$ 指定1°単位 $\alpha = S$
<div data-bbox="123 1568 167 1607">E</div>  <div data-bbox="559 1582 614 1615">Shape</div> <div data-bbox="718 1812 861 1845"> $\ell \geq R + 0.3 + \alpha$ </div>	<div data-bbox="902 1568 943 1607">R</div> (R面取り)  $0.2 \leq Q < A/2$ 指定0.1mm単位 $\alpha = Q$
	<div data-bbox="902 1850 943 1856">B</div> (球面加工)  $\alpha = A/2$

H	型 式				指定0.01mm単位						指定0.1mm単位		ℓ max.			
	Type	Step	Shape	D	L		F		A		C	R				
					min.	max.	min.	max.	min.	max.						
3	CPZS—	B	S	1	14.00	100.00	12.00	L—ℓmin. ④ ℓmin. Step 図 中参照	0.50	D>A	Step D のみ指定 C< $\frac{D-A}{2}$ and 0.1≦C≦4.0	Step E のみ指定 R≦ $\frac{D-A}{2}$ and R≧0.2	ℓ≦12×A and ℓ≦35			
4				2					0.70							
5				2.5					1.00							
6				3					1.50							
7				3.5					120.00							
8				4					12.00							
9	CPVS—	C	G	5	14.00	120.00	12.00	④ ℓmin. Step 図 中参照	1.00	D>A	C< $\frac{D-A}{2}$ and 0.1≦C≦4.0	R≦ $\frac{D-A}{2}$ and R≧0.2				
10				D					T					6	1.50	
11				E					R					6.5	CPVS のみ 150.00	2.00
15									B					7		
18														8		
21														10		
25			13	16	20	30.00	28.00	5.00								

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



 ストーク T
 ストーク A

 **Alterations**
追加加工

型 式
L
F(FC)
A(AAC)
C(CVC)・R
K・S・G・Q
(K・WKC…etc.)

CPVS—DC6
65.00
F55.00
A3.50
C0.5
G0.5
RC
KC3.0

CPVS—DS5
50.00
F38.00
A2.00
C0.3
TRN

追加工	記号	詳細	追加工	記号	詳細
	KC	1面ツバカット $D/2 \leq KC < H/2$		TRN	ツバ下の逃げ加工 (プレートの面取が不要)
	WKC	2面ツバカット $D/2 \leq WKC < H/2$		NHC	ツバ裏ナンバリング加工 指定範囲・指定方法は P.369 ① $H \geq 2$ に適用 ② SKC併用不可 ③ ストック適用不可
	KAC KBC	寸法違いツバカット $D/2 \leq KAC < H/2$ KBC = 指定0.1mm単位のみ $KAC < KBC < H/2$		AAC	A min. の加工限界 を拡大 ① AAC = 指定0.01mm単位 ② $\phi \leq 10 \times AAC$
	RKC	2面(直角)ツバカット $D/2 \leq RKC < H/2$		RC	通常 $R \leq 0.1$ を $R \leq 0.05$ に変更 [指定方法] RC ① [Step] B・C・D に適用
	DKC	3面ツバカット $D/2 \leq DKC < H/2$		CVC	C寸法を0.01mm単位で指定できます。 $0.10 \leq CVC \leq 1.00$ CVC = 指定0.01mm単位 ① [Step] D に適用
	SKC	4面ツバカット $D/2 \leq SKC < H/2$		AC	標準 $Ks = 45^\circ$ を角度指定可 AC = 指定1°単位 ① [Step] C・D に適用 ② $30 \leq AC \leq 60$ ③ CVC, RC との併用不可 ④ [Step] D の場合: $C \leq 1.0, A + 2(C \times \tan AC) < D$
	KGC	2面ツバカット(角度) $D/2 \leq KGC < H/2$ $0 < AG < 360$ AG = 指定1°単位		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 $\leq 5mm$ Lmin. = 6.5mm迄指定可
	KTC	3面ツバカット 120° 振分け $D/2 \leq KTC < H/2$		GVC	ガスベント加工 GS・GB = 指定1mm単位 ① $D \geq 2$ に適用 ② $2 \leq GS \leq 10$ GS + 2 $\leq GB \leq 30$ Fmin. $\leq F - GB$ 指定範囲・指定方法は P.370
	HC	ツバ径変更 HC = 指定0.1mm単位 $D \leq HC < H$ ① 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			

❗ 追加工GVCの類似商品「ガス抜きコアピン」  P.469