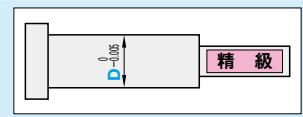


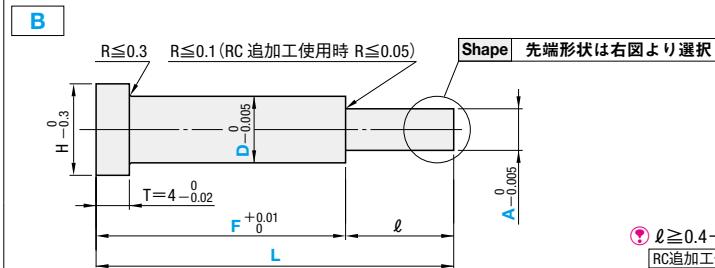
精級テーパレス1段コアピン(抜き勾配無しコアピン)

一軸径(D)固定タイプ

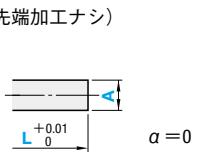


RoHS10 M材質 H硬度	型 式		
	Type	Step	Shape
SKD61 48~52HRC	CPZS-	B	S
		C	C
SKH51 58~60HRC	CPVS-	D	G
		E	T

Step(段形状)下図B～Eより選択



Shape(先端形状)



C

(AC追加工使用時 $R \leq 0.2$)

$R \leq 0.3$ $R \leq 0.1$ (RC追加工使用時 $R \leq 0.05$)

$Ks = 45^\circ \pm 30'$

Shape

$H - 0.3$

$D - 0.005$

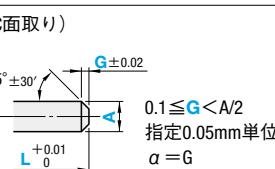
$A - 0.005$

$T = 4 - 0.02$

$F +0.01$

ℓ

AC追加工使用時
 $\ell \geq \frac{D-A}{2} + 0.3$

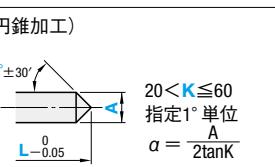


D

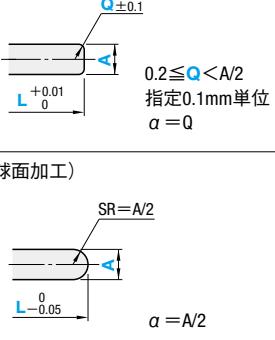
Shape

Dimensions and Tolerances:

- Width: $R \leq 0.3$
- Height: $H - 0.3$
- Thickness: $T = 4 - 0.02$
- Front Face: $F_0^{+0.01}$
- Side Face: ℓ
- Bottom Face: $A - 0.005$
- Left Face: $D - 0.005$
- Top Face: 0.005
- Front Edge: $C \pm 0.05$
- Bottom Edge: $K_s = 45^\circ \pm 30'$
- Right Edge: $R \leq 0.1$
- Bottom Right Edge: $R \leq 0.1$
- Bottom Left Edge: $R \leq 0.1$
- Bottom Center Edge: $R \leq 0.1$
- Bottom Left Hole: C
- Bottom Right Hole: C
- Bottom Center Hole: C
- Bottom Left Edge Hole: $R \leq 0.1$
- Bottom Right Edge Hole: $R \leq 0.1$
- Bottom Center Edge Hole: $R \leq 0.1$
- Bottom Left Hole: AC 追加工使用時
- Bottom Right Hole: AC 追加工使用時
- Bottom Center Hole: RC 追加工使用時
- Bottom Left Edge Hole: RC 追加工使用時
- Bottom Right Edge Hole: RC 追加工使用時
- Bottom Center Edge Hole: RC 追加工使用時



The technical drawing shows a mechanical part labeled 'E'. It features a rectangular base with a height $H = 0.3$. Above the base is a horizontal slot with a width $D = 4 - 0.02$ and a thickness $T = 4 - 0.02$. The top surface has a radius $R \leq 0.3$. On the right side, there is a vertical slot with a depth $A = 0.005$. A dimension l is indicated at the bottom right. A circular feature with a radius $R \pm 0.1$ is shown on the right side. A callout box labeled 'Shape' points to the circular feature.



H	型式				指定0.01mm単位						指定0.1mm単位		$\ell_{max.}$				
					L		F		A		C	R					
	Type	Step	Shape	D	min.	max.	min.	max.	min.	max.	Step D のみ指定	Step E のみ指定					
3	CPZS— CPVS—	B C C D D E	S C G T R B	1	14.00	100.00	L— $\ell_{min.}$	0.50 0.70 1.00 1.50 2.00	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	$\ell_{max.} \leq 12 \times A$ and $\ell \leq 35$					
4				1.5													
5				2													
6				2.5													
7				3													
8				3.5			12.00	1.00 1.50 2.00									
9				4													
10				4.5													
11				5													
15				5.5	20	30.00	CPVS のみ	120.00 120.00 150.00	F A	Step D のみ指定 R≤ $\frac{D-A}{2}$ and R≥0.2	Step E のみ指定 R≤ $\frac{D-A}{2}$ and R≥0.2						
18				6													
21				6.5													
25				7													
				8													
				10													
				13													
				16													
				20													
								28.00		5.00							



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  **ストーク T**
ストーク A



Alternations 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 - BC - KC3.0

追加工	記号	詳細
	KC KC -0.01	1面ツバカット $D/2 \leq KC < H/2$
	WKC WKC -0.01	2面ツバカット $D/2 \leq WKC < H/2$
	KAC KBC KAC -0.01 KBC -0.01	寸法違いツバカット $D/2 \leq KAC < H/2$ KBC=指定0.1mm単位のみ $KAC < KBC < H/2$
	RKC RKC -0.01	2面(直角)ツバカット $D/2 \leq RKC < H/2$
	DKC DKC -0.01	3面ツバカット $D/2 \leq DKC < H/2$
	SKC SKC -0.01	4面ツバカット $D/2 \leq SKC < H/2$
	AG ± 0.5 0° KG KG -0.01	2面ツバカット(角度) $D/2 \leq KG < H/2$ $0 < AG < 360$ AG=指定1°単位
	KTC KTC -0.01	3面ツバカット 120°振分け $D/2 \leq KTC < H/2$
	HC HC -0.01	ツバ径変更 $HC = \text{指定}0.1\text{mm単位}$ $D \leq HC < H$ 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。
	HCC HCC -0.01	ツバ径変更(精密) $HCC = \text{指定}0.1\text{mm単位}$ $D + 0.5 \leq HCC < H - 0.3$
	TC TC -0.02	ツバ厚変更 $TC = \text{指定}0.1\text{mm単位}$ $1.5 \leq TC < 4$ (L-F法は指定寸法通り) $4 \leq TC \leq \max - 1$

追加工	記号	詳細																		
	TRN	ツバ下の逃げ加工 (プレートの面取が不要)																		
	NHC	ツバ裏ナンバーリング加工 指定範囲・指定方法は P.369 ? $H \geq 2$ に適用 ⊗ SKC併用不可 ⊗ ストローク適用不可																		
	AAC	A min. の加工限界 を拡大 ⊗ AAC = 指定 0.01mm 単位 ⊗ $\ell \leq 10 \times AAC$ <table border="1" data-bbox="2490 1189 2622 1278"> <tr><th>D</th><th>A min.</th><th>AAC min.</th></tr> <tr><td>1~1.5</td><td>0.50</td><td>0.40</td></tr> <tr><td>3.5~4</td><td>1.00</td><td>0.70</td></tr> <tr><td>5.5</td><td>1.50</td><td>1.00</td></tr> <tr><td>6~16</td><td>2.00</td><td>1.50</td></tr> <tr><td>20</td><td>5.00</td><td>4.00</td></tr> </table> ⊗ $\ell = 2 \sim 3 \cdot 4 \cdot 5$ は、Amin. が 加工限界で AAC 使用不可	D	A min.	AAC min.	1~1.5	0.50	0.40	3.5~4	1.00	0.70	5.5	1.50	1.00	6~16	2.00	1.50	20	5.00	4.00
D	A min.	AAC min.																		
1~1.5	0.50	0.40																		
3.5~4	1.00	0.70																		
5.5	1.50	1.00																		
6~16	2.00	1.50																		
20	5.00	4.00																		
	RC	通常 $R \leq 1$ を $R \leq 0.05$ に変更 [指定方法] RC ⊗ [Step] B・C・D に適用																		
	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 ⊗ [Step] D に適用																		
	AC	標準 $K_s = 45^\circ$ を角度指定可 AC = 指定 1 単位 ⊗ [Step] C・D に適用 ⊗ $30 \leq AC \leq 60$ ⊗ CVC, RC との併用不可 ⊗ [Step] D の場合 : $C \leq 1.0, A + 2(C \times \tan AC^\circ) < D$																		
	FC	F寸法を F_{min} より短くします。 また L寸法も L_{min} より短くします。 $FC \geq 5\text{mm}$ ⊗ $L_{min} = 6.5\text{mm}$ 迄指定可																		
	GVC	ガスベント加工 GS・GB = 指定 1mm 単位 ⊗ D ≥ 2 に適用 ⊗ $2 \leq GS \leq 10$ $GS + 2 \leq GB \leq 30$ $F_{min} \leq F - GB$ 指定範囲・指定方法は P.370																		

⊗ 追加工 GVC の類似商品「ガス抜きコアピン」 **P.469**