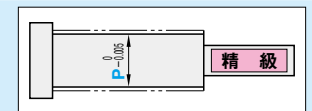


精級テーパレス1段コアピン(抜き勾配無しコアピン)

ー軸径(P)0.005mm指定タイプー



| 材質 硬度 | 型 式 | Type | Step | Shape |
|-------------------|--------|------|------|-------|
| | | | | |
| SKD61 48~52HRC | CPZBS- | | B | S |
| | | | C | C |
| | | | D | G |
| | | | E | T |
| SKH51 58~60HRC | CPVBS- | | | R |
| | | | | B |

| Step(段形状) 下図B~Eより選択 | | Shape(先端形状) | |
|---------------------|--|-----------------------|----------------------|
| B | Shape 先端形状は右図より選択 $\ell \geq 0.4 + \alpha$ RC追加加工使用時 $\ell \geq 0.35 + \alpha$ | S (先端加工ナシ) | C (C面取り) |
| | | | |
| C | Shape $\ell \geq \frac{P-A}{2} + 0.3 + \alpha$ AC追加加工使用時 $\ell \geq \frac{P-A}{2 \tan AC} + 0.3 + \alpha$ | G (円錐加工) | T (テーパ加工) |
| | | | |
| D | Shape $\ell \geq C + 0.3 + \alpha$ CVC追加加工使用時 $\ell \geq CVC + 0.3 + \alpha$ | R (R面取り) | B (球面加工) |
| | | | |
| E | Shape $P \geq 0.900$ $\ell \geq R + 0.3 + \alpha$ | | |
| | | | |

| H | 型 式 | | | | 指定0.01mm単位 | | 指定0.005mm単位 | | | 指定0.01mm単位 | | 指定0.1mm単位 | | ℓ max. |
|----|--------|------|-------|--------|------------|-------|-------------|--------|-------------------------|------------|---|----------------|----------------|-----------------------------|
| | Type | Step | Shape | No. | min. | max. | min. | P max. | | min. | max. | min. | max. | |
| 3 | CPZBS- | B | S | 1 | 100.00 | 14.00 | 120.00 | 12.00 | L-ℓ min. [Step] 図中参照 | P > A | C < $\frac{P-A}{2}$ and 0.1 ≤ C ≤ 4.0 | Step D のみ指定 | Step E のみ指定 | ℓ ≤ 12 × A and ℓ ≤ 35 |
| 4 | | | | 1.5 | | | | | | | | | | |
| 5 | | | | 2 | | | | | | | | | | |
| 6 | | | | 2.5 | | | | | | | | | | |
| 7 | | | | 3 | | | | | | | | | | |
| 8 | | | | 3.5 | | | | | | | | | | |
| 9 | CPVBS- | C | G | 4 | 120.00 | 14.00 | 120.00 | 12.00 | L-ℓ min. [Step] 図中参照 | P > A | C < $\frac{P-A}{2}$ and 0.1 ≤ C ≤ 4.0 | Step D のみ指定 | Step E のみ指定 | ℓ ≤ 12 × A and ℓ ≤ 35 |
| 10 | | | | 4.5 | | | | | | | | | | |
| 11 | | | | 5 | | | | | | | | | | |
| 15 | | | | 5.5 | | | | | | | | | | |
| 18 | | | | 6 | | | | | | | | | | |
| 21 | | | | 6.5 | | | | | | | | | | |
| 25 | | | | 7 | | | | | | | | | | |
| | | | | 8 | | | | | | | | | | |
| | | | | 10 | | | | | | | | | | |
| | | | | 13 | | | | | | | | | | |
| | | | | 16 | | | | | | | | | | |
| | | | | 20 | | | | | | | | | | |
| | | | | 30.00 | | | | | | | | | | |
| | | | | 100.00 | | | | | | | | | | |
| | | | | 120.00 | | | | | | | | | | |
| | | | | 150.00 | | | | | | | | | | |
| | | | | 28.00 | | | | | | | | | | |
| | | | | 5.00 | | | | | | | | | | |

Step EはNo.1 (P ≥ 0.900) ~



| 型 式 | L | P | F | A | C・R | 先端寸法(K・S・G・Q) |
|--------------|-------|--------|--------|-------|------|---------------|
| CPZBS-BS 4 | 45.55 | P3.980 | F40.00 | A3.50 | | |
| CPVBS-CC 6 | 52.30 | P5.565 | F42.50 | A4.60 | | G1.0 |
| CPZBS-DG 5 | 48.62 | P4.775 | F37.55 | A4.00 | C0.2 | K30 |
| CPVBS-ER 6.5 | 55.65 | P6.230 | F42.35 | A4.50 | R0.5 | Q0.5 |



| 型 式 | L | P | F(FC) | A(AAC) | C(CVC)・R | K・S・G・Q | (KC・WKC...etc.) |
|-----------|-------|--------|--------|--------|----------|---------|-----------------|
| CPVBS-DC6 | 65.00 | P5.750 | F55.00 | A3.50 | C0.5 | G0.5 | RC - KC3.0 |
| CPVBS-DS5 | 50.00 | P4.895 | F38.00 | A2.00 | C0.3 | | TRN |



| 型 式 | L | P | F(FC) | A(AAC) | C(CVC)・R | K・S・G・Q | (KC・WKC...etc.) |
|-----------|-------|--------|--------|--------|----------|---------|-----------------|
| CPVBS-DC6 | 65.00 | P5.750 | F55.00 | A3.50 | C0.5 | G0.5 | RC - KC3.0 |
| CPVBS-DS5 | 50.00 | P4.895 | F38.00 | A2.00 | C0.3 | | TRN |

追加加工詳細 P.369

| 追加加工 | 記号 | 詳細 |
|------|------------|--|
| | KC | 1面ツバカット P/2 ≤ KC < H/2 |
| | WKC | 2面ツバカット P/2 ≤ WKC < H/2 |
| | 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 |
| | RKC | 2面(直角)ツバカット P/2 ≤ RKC < H/2 |
| | DKC | 3面ツバカット P/2 ≤ DKC < H/2 |
| | SKC | 4面ツバカット P/2 ≤ SKC < H/2 |
| | KGC | 2面ツバカット(角度) P/2 ≤ KGC < H/2 0 < AG < 360 AG = 指定1°単位 |
| | KTC | 3面ツバカット 120°振分け P/2 ≤ KTC < H/2 |
| | 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。 |
| | HCC | ツバ径変更(精密) HCC = 指定0.1mm単位 P + 0.5 ≤ HCC < H - 0.3 |
| | 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 |
| | TRN | ツバ下の逃げ加工 (プレートの面取が不要) |
| | NHC | ツバ裏ナンバリング加工 指定範囲・指定方法は P.369 H ≥ 2に適用 SKC併用不可 ストック適用不可 |
| | AAC | A min.の加工限界を拡大 AAC = 指定0.01mm単位 ℓ ≤ 10 × AAC No. = 2 ~ 3・4.5・5は、 A min.が加工限界でAAC使用不可 |
| | RC | 通常R ≤ 0.1をR ≤ 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 ≤ CVC ≤ 1.00 CVC = 指定0.01mm単位 [Step] Dに適用 |
| | AC | 標準Ks = 45°を角度指定可 AC = 指定1°単位 [Step] C・Dに適用 30 ≤ AC ≤ 60 CVC, RCとの併用不可 [Step] Dの場合: C ≤ 1.0, A + 2(C × tan AC) < P |
| | 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 |
| | GVC | ガスベント加工 GS・GB = 指定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.370 |

追加加工GVCの類似商品「ガス抜きコアピン」 P.471