

# 超精級ガス抜き1段コアピン

—軸径(D)固定タイプ/軸径(P)0.001mm指定タイプ—

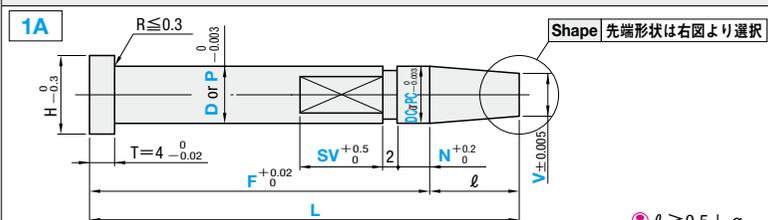
価格表 P.508

追加加工価格も数量スライド適用 P.49

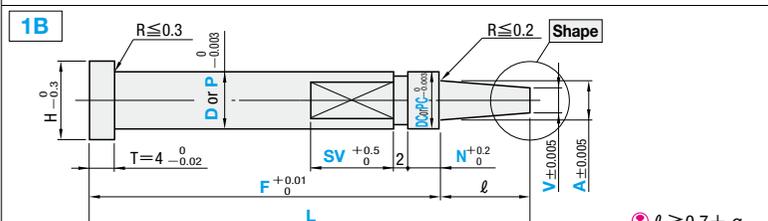


RoHS	材質 硬度	型式		
		Type	Step	Shape
	SKH51 58~60HRC	軸径(D)固定タイプ	軸径(P)指定タイプ	
		GV-CPM-	GV-CPMB-	1A 1B 1C 1D C G T R B
				先端加工ナシ

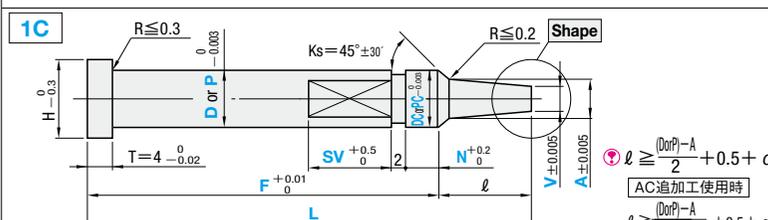
### Step(段形状)下図1A~1Dより選択



$$l \geq 0.5 + \alpha$$

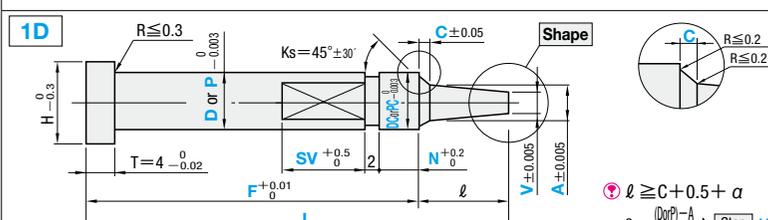


$$l \geq 0.7 + \alpha$$



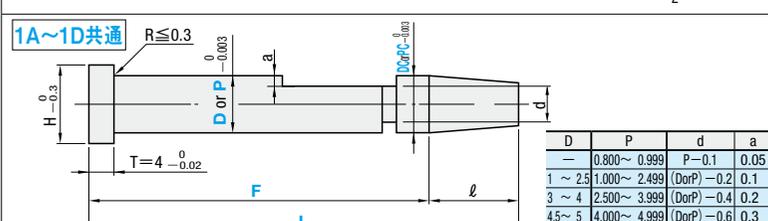
$$l \geq \frac{DorP-A}{2} + 0.5 + \alpha$$

$$l \geq \frac{DorP-A}{2tanAC} + 0.5 + \alpha$$

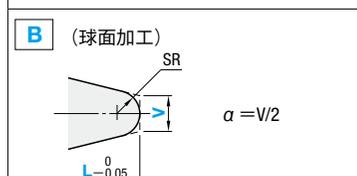
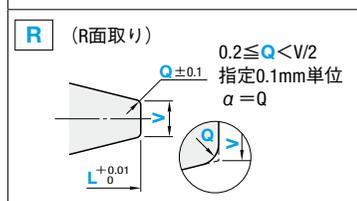
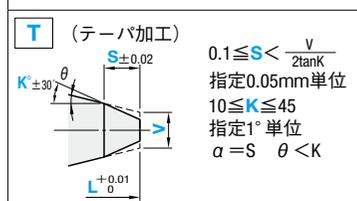
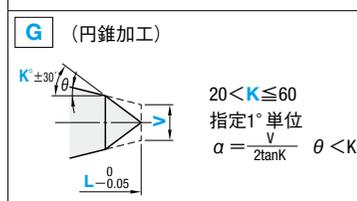
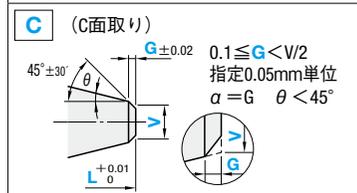
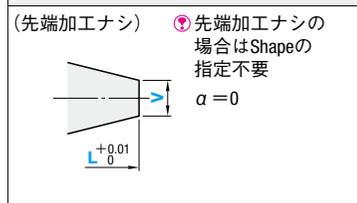


$$l \geq C + 0.5 + \alpha$$

$$C = \frac{DorP-A}{2} \rightarrow \text{Step 1C}$$



### Shape(先端形状:Vは先端加工前の寸法です。)



(形状部の勾配θの算出 P.1507)

### ■軸径(D)固定タイプ

H	型式			指定0.01mm単位		指定0.005mm単位	指定0.1mm単位	指定0.001mm単位	指定0.1mm単位	指定0.5mm単位	l max.										
	Type	Step	Shape	D	L	F	A	Vmin.	C	DC		N	SV								
3	GV-CPM-	1A	1	16.50	60.00	14.50	DC>A>V	0.500	Step 1Dのみ指定	C<D-A/2 and ※0.1<=C<=4.0	D<sup>-0.08</sup><=DC<=D	0.3~10.0	2.0~50.0								
4			2											1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5
5			3											2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5
6			4											3.5	3.5	3.5	3.5	3.5	3.5	3.5	3.5
7			5											4.5	4.5	4.5	4.5	4.5	4.5	4.5	4.5
8			6											5.5	5.5	5.5	5.5	5.5	5.5	5.5	5.5
9			7											6	6	6	6	6	6	6	6
10			8											7	7	7	7	7	7	7	7
11			9											8	8	8	8	8	8	8	8
15			10											9	9	9	9	9	9	9	9
18			11											10	10	10	10	10	10	10	10

### ■軸径(P)指定タイプ

H	型式			指定0.01mm単位	指定0.001mm単位	指定0.01mm単位	指定0.005mm単位	指定0.1mm単位	指定0.001mm単位	指定0.1mm単位	指定0.5mm単位	l max.									
	Type	Step	Shape	No.	L	P	F	A	Vmin.	C	PC		N	SV							
3	GV-CPMB-	1A	1	16.50	60.00	14.50	PC>A>V	0.500	Step 1Dのみ指定	C<P-A/2 and ※0.1<=C<=4.0	P<sup>-0.08</sup><=PC<=P	0.3	2.0								
4			2											1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5
5			3											2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5
6			4											3.5	3.5	3.5	3.5	3.5	3.5	3.5	3.5
7			5											4.5	4.5	4.5	4.5	4.5	4.5	4.5	4.5
8			6											5.5	5.5	5.5	5.5	5.5	5.5	5.5	5.5
9			7											6	6	6	6	6	6	6	6
10			8											7	7	7	7	7	7	7	7
11			9											8	8	8	8	8	8	8	8
15			10											9	9	9	9	9	9	9	9
18			11											10	10	10	10	10	10	10	10

Order 注文例	型式	L	P	F	A	V	C	先端寸法(K・S・G・Q)	DC(DCX) PC(PCX)	N	SV	
	GV-CPM -1A 5 -	52.60	-	F44.00	-	V4.500	-		DC4.940 -	N2 -	SV20	
	GV-CPMB-1BR4 -	45.00	-	P3.900 -	F35.00 -	A3.000 -	V2.600	-	Q0.2 -	PCX -	N8 -	SV15

**Delivery 出荷日** 3 日日出荷  
**Alterations 追加加工** 型式 L P F(FC) A V(VC) C(CVC) 先端寸法(K・S・G・Q) DC(DCX) PC(PCX) N SV(SVC) (KC・WKC...etc.)  
 追加加工詳細 P.465  
 価格表 P.508

Alterations	Code	Spec.	¥/Code
KC	1面ツバカット (DorP)/2<=KC<H/2	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 軸径(D)固定タイプ 0.05mm単位可 軸径(P)指定タイプ 0.0005mm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	100
WKC	2面ツバカット (DorP)/2<=WKC<H/2	同上	200
KAC KBC	寸法違いツバカット (DorP)/2<=KAC<H/2 KBC=指定0.1mm単位のみ KAC<KBC<H/2	同上	300
HC	ツバ径変更 HC=指定0.1mm単位 (DorP)<=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。	同上	200
HCC	ツバ径変更(精密) HCC=指定0.1mm単位 (DorP)+0.5<=HCC<H-0.3	同上	400
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	同上	200

Alterations	Code	Spec.	¥/Code
TRN	ツバ下の逃げ加工 (プレートの面取が不要)		100
NHC	ツバ裏ナンバリング加工 指定範囲・指定方法は P.466		(1・2文字) 50 (3文字) 100
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 1D選択の場合<=1.0A+2(C<tanAC)<(DorP)		400
CVC	C寸法を0.01mm単位で指定可 0.10<=CVC<=1.00 Step 1Dに適用 CVC<[(DorP-A)/2] ACとの併用不可		400
VC	Vmin.を拡大 VC=指定0.005mm単位 1~1.5 0.500 0.400 3.5~4 1.000 0.700 5.5 1.500 1.000 6~10 2.000 1.500		600
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		1,200
SVC	SV部をツバ端面まで加工します。 P<1... L=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。		600