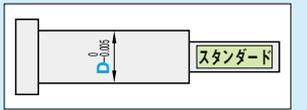


TAPERLESS ONE-STEP CORE PINS - SHAFT DIAMETER(D) SELECTION TYPE -
テーパレス1段コアピン(抜き勾配無しコアピン)
 -軸径(D)固定タイプ-



- 材質
- 公差
- 形状選択方式
- 付加情報

材質	硬度	型式		
		Type	Step	Shape
SKD61 48~52HRC	CPPS-	B	S	
SKH51 58~60HRC	CPHS-	C	G	
NAK80 37~43HRC	CPKS-	D	T	
SUS440C 56~60HRC	CPWS-	E	B	

Step (段形状) 下図B~Eより選択

B

C

D

E

Shape (先端形状)

S (先端加工ナシ)

C (C面取り)

G (円錐加工)

T (テーパ加工)

R (R面取り)

B (球面加工)

H	型式			指定0.01mm単位						指定0.1mm単位		l max.
	Type	Step	Shape	L		F		A		C	R	
3	CPPS-	B	S	1	12.00	100.00	10.00	L - l min.	D > A	Step Dのみ指定	Step Eのみ指定	l ≤ 10 × A and l ≤ 35
4				1.5								
5				2								
6				2.5								
7				3								
8				3.5								
9				4								
10				4.5								
11				5								
15				5.5								
18	6											
21	6.5											
25	7											
				8								
				10								
				13								
				16								
				20								

Order 注文例

型式 - L - F - A - C・R - 先端寸法 (K・S・G・Q)

CPPS-BS4 - 45.55 - F40.00 - A3.50 - G1.0

CPHS-CC6 - 52.30 - F42.50 - A4.60 - K3.0

CPWS-DG5 - 48.62 - F37.55 - A4.00 - C0.2 - R0.5

CPKS-ER6.5 - 55.65 - F42.35 - A4.50 - R0.5

Delivery 出荷日

2 日目出荷 (ストーク T, A)

Alterations 追加工

型式 - L - F - A(AAC) - C(CVC)・R(RE) - K・S・G・Q - (KC・WKC...etc.)

CPPS-DC6 - 65.00 - F55.00 - A3.50 - C0.5 - G0.5 - KC3.0-TC3.0

CPHS-DS5 - 50.00 - F38.00 - A2.00 - C0.3 - TRN

追加工	記号	詳細
	KC	1面ツバカット D/2 ≤ KC < H/2
	WKC	2面ツバカット D/2 ≤ WKC < H/2
	KAC KBC	寸法違いツバカット D/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 D/2 ≤ RKC < H/2
	DKC	3面ツバカット D/2 ≤ DKC < H/2
	SKC	4面ツバカット D/2 ≤ SKC < H/2
	KGC	2面ツバカット(角度) D/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 D/2 ≤ KTC < H/2
	HC	ツバ径変更 HC = 指定0.1mm単位 D ≤ 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 D + 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 (プレートの面取りが不要)
	NHC	ツバ裏ナンバリング加工 指定範囲・指定方法は P365 H ≥ 2に適用 SKC併用不可 緊急出荷サービス(ストーク)適用不可
	RE	R形状の変更(拡大) RE = 指定0.5mm単位 0.5 ≤ RE ≤ 2.0 F公差は +0.05 となります。 Step Eに適用
	CVC	C寸を0.01mm単位で指定可 0.10 ≤ CVC ≤ 1.00 CVC = 指定0.01mm単位 Step Dに適用 ACとの併用不可
	AAC	A min.の加工限界を拡大 AAC = 指定0.01mm単位 l ≤ 10 × AAC CPKSはD ≥ 3.5に適用 D = 2~3・4.5・5はAmin.が加工限界でAAC使用不可
	AC	標準Ks = 45°を角度指定可 AC = 指定1°単位 30 ≤ AC ≤ 60 CVCとの併用不可 Step Dの場合: C ≤ 1.0, A + 2(C × tanAC) < D
	GVC	ガスベント加工 GS・GB = 指定1mm単位 D ≥ 2に適用 2 ≤ GS ≤ 10 GS + 2 ≤ GB ≤ 30 Fmin. ≤ F - GB 指定範囲・指定方法は P366