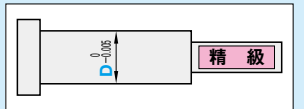
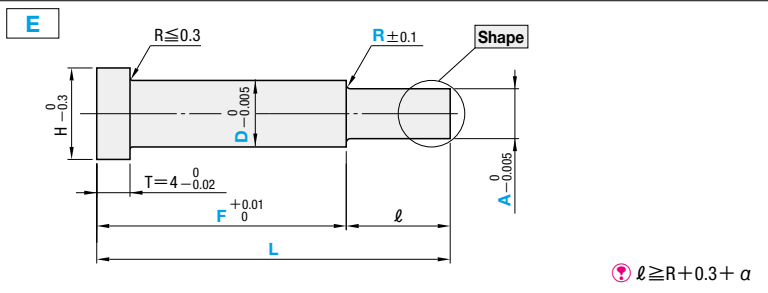
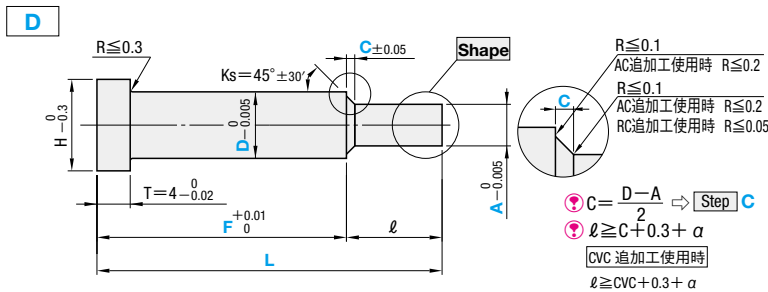
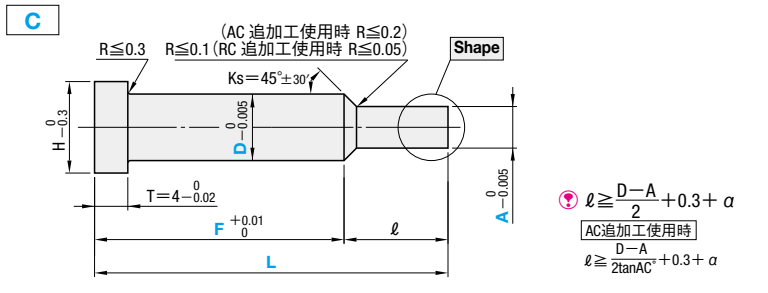
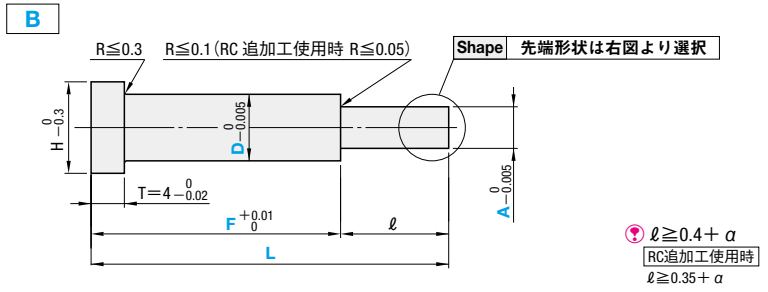


PRECISION TAPERLESS ONE-STEP CORE PINS —SHAFT DIAMETER(D) SELECTION TYPE—
精級テーパレス1段コアピン(抜き勾配無しコアピン)
 —軸径(D)固定タイプ—

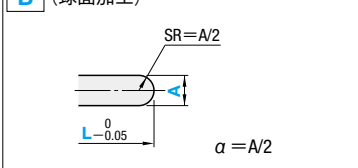
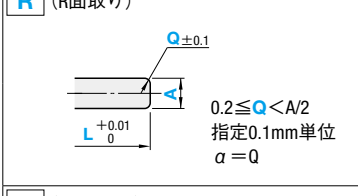
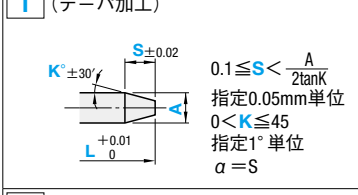
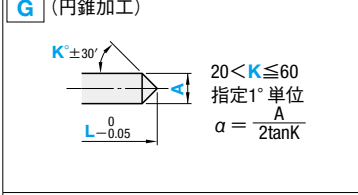
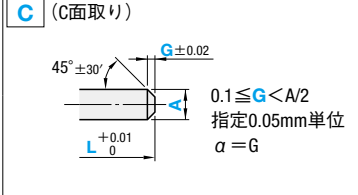
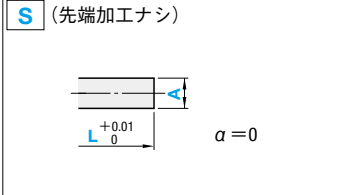


ハイス鋼 SKH51 ダイス鋼 SKD61 NAK80 DH2F STAMAX ESR プラハード鋼 PROVA400 プラハード鋼 ステンレス鋼 SUS440C MAS1C 4mm JIS (6-8mm) 10mm フリー指定 D(P) _{0.010} D(P) _{0.005} D(P) _{0.003} 全長指定 軸径・全長指定 フリー指定 TiCN処理 付加情報 2段形状	RoHS10 材質 硬度 SKD61 48~52HRC SKH51 58~60HRC	型式 Type Step Shape		
		CPZS— CPVS—	B C D E	S C G T R B

Step(段形状) 下図B~Eより選択



Shape(先端形状)



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	CPZS—	B	S	D	min.	max.	min.	max.	min.	max.	Step D のみ指定 $C < \frac{D-A}{2}$ and $0.1 \leq C \leq 4.0$ ※CVC追加加工使用時 $0.10 \leq CVC \leq 1.00$	Step E のみ指定 $R \leq \frac{D-A}{2}$ and $R \geq 0.2$	$\ell \leq 12 \times A$ and $\ell \leq 35$
4				1.5	100.00	0.50							
5				2	0.70								
6				2.5	1.00								
7				3	120.00	1.50							
8				3.5	12.00	2.00							
9				4	120.00	5.00							
10				4.5	120.00								
11				5	CPVSのみ								
15				5.5	150.00								
18	6												
21	6.5												
25	7												
				20	30.00	28.00							

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 — G1.0
 CPVS—CC6 — 52.30 — F42.50 — A4.60 — R0.5 — Q0.5
 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** 日日出荷

Alterations 追加加工

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 — RC — KC3.0
 CPVS—DS5 — 50.00 — F38.00 — A2.00 — C0.3 — TRN

追加加工詳細 P.365

追加加工	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

追加加工	記号	詳細
	TRN	ツバ下の逃げ加工 (プレート面の面取りが不要)
	NHC	ツバ裏ナンバリング加工 指定範囲・指定方法は P.365 H ≥ 2に適用 SKC併用不可 ※緊急出荷サービス(ストック)適用不可
	AAC	A min.の加工限界を拡大 指定範囲・指定方法は P.365 AAC = 指定0.01mm単位 ℓ ≤ 10 × AAC D = 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
	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) < D
	FC	F寸をFmin.より短くします。 またL寸も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 D ≥ 2に適用 2 ≤ GS ≤ 10 GS + 2 ≤ GB ≤ 30 Fmin. ≤ F - GB 指定範囲・指定方法は P.366

追加加工GVCの類似商品「段付コアピン(ガス抜き)」 Misumi-VONA参照