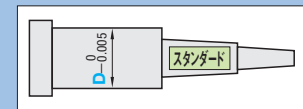


2段コアピン

一軸径(D)固定・軸径公差 $0_{-0.005}$ タイプ

価格表 P.526

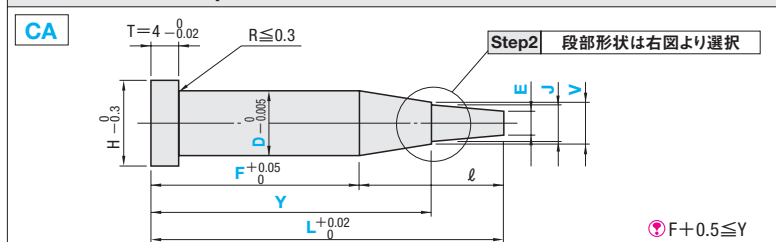


④先端(ℓ)部の加工限界を超える場合(Step1・Step2図面右下参照)…「先端(ℓ)ショート2段コアピン」詳細 インターネット掲載
 ⑤緑文字の商品・サイズは2012年4月に規格廃止予定です。

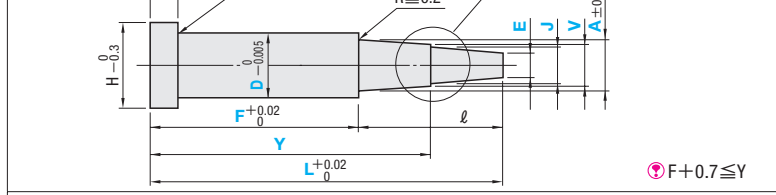
追加加工価格も数量スライド適用 P.49

型式	Step 1		Step 2	
	材質記号	材質硬度	材質記号	材質硬度
CA	K	NAK80 37~43HRC	A	1.5
CB	G	DH2F 38~42HRC	B	2.5
CC	P	SKD61 48~52HRC	C	3.5
CD	H	SKH51 58~60HRC	D	4.5
CE	W	SUS440C 56~60HRC	E	5.5
	Y	MAS1C 50~54HRC		6.5

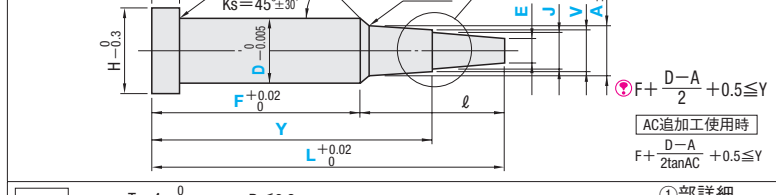
Step1 (1段目の形状) 下図CA~CEより選択



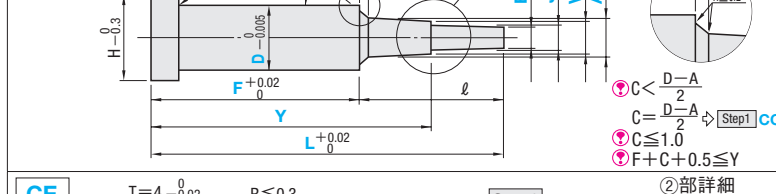
⑥ F+0.5 ≤ Y



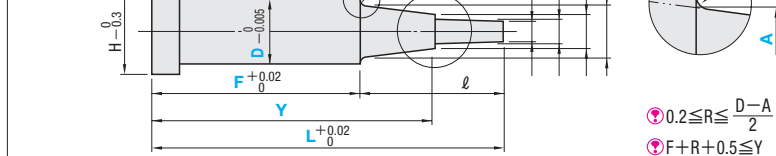
⑥ F+0.7 ≤ Y



⑥ F + $\frac{D-A}{2} + 0.5 \leq Y$

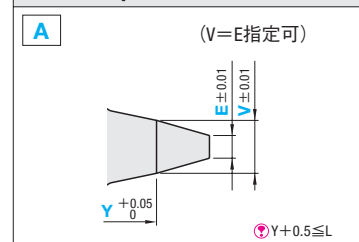


⑥ C < $\frac{D-A}{2}$
 C = $\frac{D-A}{2}$ → Step1 CC
 ⑥ C ≤ 1.0
 ⑥ F + C + 0.5 ≤ Y

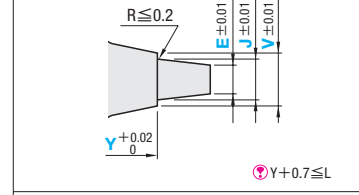


⑥ 0.2 ≤ R ≤ $\frac{D-A}{2}$
 ⑥ F + R + 0.5 ≤ Y

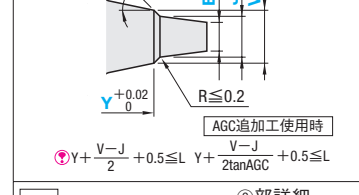
Step2 (2段目の形状)



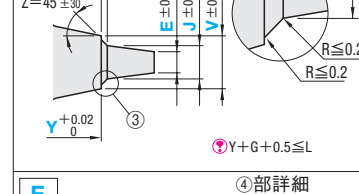
⑥ Y + 0.5 ≤ L



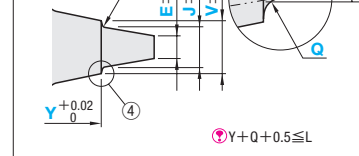
⑥ Y + 0.7 ≤ L



⑥ Y + $\frac{V-J}{2} + 0.5 \leq L$
 Y + $\frac{V-J}{2 \tan AGC} + 0.5 \leq L$



⑥ Y + G + 0.5 ≤ L



⑥ Y + 0 + 0.5 ≤ L

H	型式		指定0.01mm単位							指定0.1mm単位				ℓ max.			
	Step1	材質	Step2	D	min.	max.	F	Y	A	V	J	Emin.	C		R	G	Q
3				1								0.50					15.00
4				1.5								0.70					20.00
5	CA	K	A	2.5		100.00						1.00					25.00
6				3								1.00					30.00
7	CB	G	B	3.5								1.00					35.00
8				4								1.50					40.00
9	CC	P	C	4.5		120.00						1.50					45.00
10				5	12.00		F ≥ 10.00	規格図の加工限界参照				1.50					60.00
11				6								2.00					60.00
15				7								2.00					60.00
18				8								2.50					60.00
21				10								2.50					60.00
25				16								5.00					60.00

Order 注文例

型式	L	F	Y	A	V	J	E	C	R	G	Q
CAKA 5	56.50	F48.00	Y52.00		V4.20		E2.80				
CCPD 5.5	49.95	F35.00	Y40.00	A4.50	V4.30		J3.50				G0.3
CEWE 6	55.75	F43.50	Y48.76	A5.00	V4.80		J3.80				E3.00 R0.4 Q0.4

Delivery 出荷日: 3 日目発送

Price 価格: P.526 価格表①

Alterations 追加加工: CEHA5 - 56.50 - F48.00 - Y52.00 - A4.20 - V4.10 - E2.80 - R0.3 - RKC2.4

Alterations	Code	Spec.	¥/1Code
	KC	1面ツバカット D/2 ≤ KC < H/2	100
	WKC	2面ツバカット D/2 ≤ WKC < H/2	200
	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	300
	RKC	2面(直角)ツバカット D/2 ≤ RKC < H/2	200
	DKC	3面ツバカット D/2 ≤ DKC < H/2	300
	SKC	4面ツバカット D/2 ≤ SKC < H/2	400
	KGC	2面ツバカット(角度) D/2 ≤ KGC < H/2 0 < AG < 360 AG = 指定1°単位	300
	KTC	3面ツバカット 120°振分け D/2 ≤ KTC < H/2	400

Alterations	Code	Spec.	¥/1Code
	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。	200
	HCC	ツバ径変更(精密) HCC = 指定0.1mm単位 D + 0.5 ≤ HCC < H - 0.3	400
	TC	ツバ厚変更 TC = 指定0.1mm単位 1.5 ≤ TC < 4 (L, Y, F寸法は指定寸法通り) 4 - TC ≤ Lmax. - L	200
	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 H ≥ 2に適用 SKC併用不可・ストック適用不可	100
	AC	標準Ks = 45°を角度指定可 AC = 指定1°単位 Step1 CC・CDに適用 30 ≤ AC ≤ 60 Step1 CDの場合: A + 2(C × tan AC) < D	400
	AGC	標準Z = 45°を角度指定可 AGC = 指定1°単位 Step2 C・Dに適用 30 ≤ AGC ≤ 60 Step2 Dの場合: J + 2(G × tan AGC) < V	400
	GVC	ガスベント加工 GS・GB = 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.466	600

⑥ Y公差は Step2 図中参照

段付コアピン
スタンダード