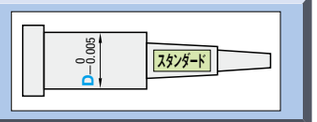
TWO-STEP CORE PINS

# 2段コアピン

## ー軸径(D)固定・軸径公差$_{-0.005}^{0}$タイプー

価格表 P.526




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

緑文字の商品・サイズは材料が無くなり次第、規格廃止予定です。

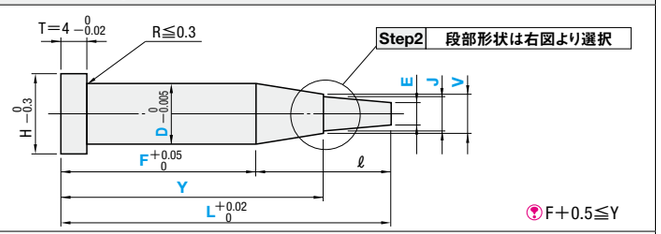
追加工価格も数量スライド適用 P.49

RoHS

| 型式 Step 1 | 材質記号 | M 材質 H 硬度 | Step 2 |
|---|---|---|---|
| CA | K | NAK80 37〜43HRC | A |
| CB | G | DH2F 38〜42HRC | B |
| CC | P | SKD61 48〜52HRC | C |
| CD | H | SKH51 58〜60HRC | D |
| CE | W | SUS440C 56〜60HRC | E |
| | Y | MAS1C 50〜54HRC | |

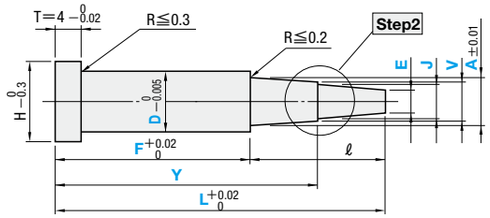
### Step1(1段目の形状)下図CA〜CEより選択

CA



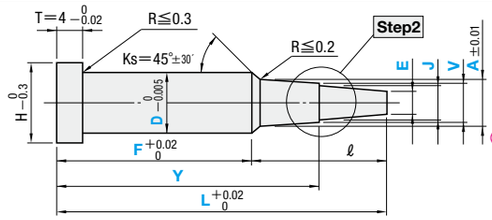

F+0.5≦Y

CB




F+0.7≦Y

CC

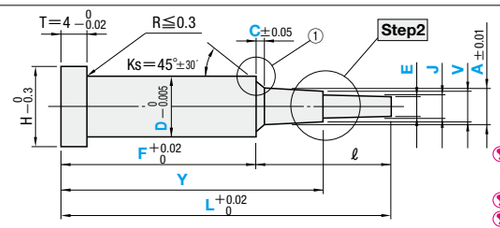



F+ $\frac{D-A}{2}$ +0.5≦Y

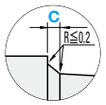
AC追加工使用時

F+ $\frac{D-A}{2\tan AC}$ +0.5≦Y

CD




①部詳細



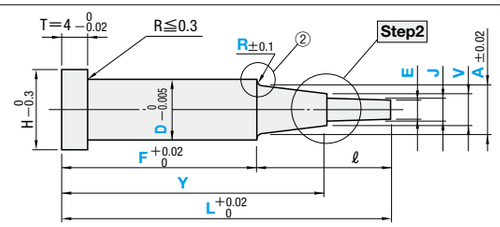

C< $\frac{D-A}{2}$

C= $\frac{D-A}{2}$ ⇨ Step1 CC

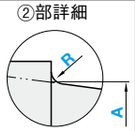
C≦1.0

F+C+0.5≦Y

CE




②部詳細

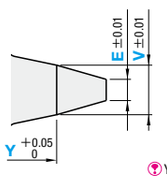



0.2≦R≦ $\frac{D-A}{2}$

F+R+0.5≦Y

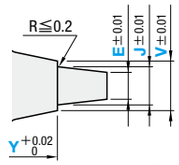
### Step2(2段目の形状)

A



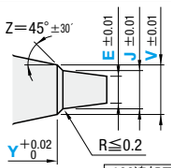

Y+0.5≦L

B




Y+0.7≦L

C

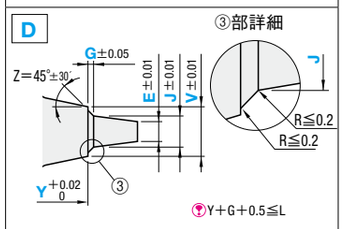



AGC追加工使用時

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

D

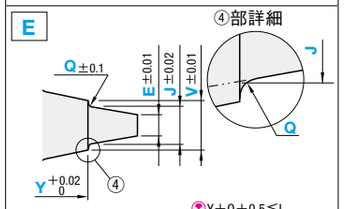
③部詳細




Y+G+0.5≦L

E

④部詳細




Y+Q+0.5≦L

Y公差は Step2 図中参照

| H | 型式 Step1 | 材質 | Step2 | D | L min. | L max. | F | Y | A | V | J | Emin. | C | R | G | Q | ℓ max. |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | 指定0.01mm単位 | | | | | | | | 指定0.1mm単位 | | | | |
| 3 | CA CB CC CD CE | K G P H W Y (D≦4) | A B C D E | 1 | 12.00 | 100.00 | F≧10.00 | 規格図の加工限界参照 | D>A≧V | A≧V>J | V>J≧E | 0.50 | Step1 CDのみ指定 0.1≦C≦1.0 and C< $\frac{D-A}{2}$ | Step1 CEのみ指定 R≧0.2 and R≦ $\frac{D-A}{2}$ | Step2 Dのみ指定 0.1≦G≦0.5 and G< $\frac{V-J}{2}$ | Step2 Eのみ指定 Q≧0.2 and Q≦ $\frac{V-J}{2}$ | 15.00 |
| | | | | 1.5 | | | | | | | | | | | | | 20.00 |
| 4 | | | | 2 | | | | | | | | 0.70 | | | | | 25.00 |
| 5 | | | | 2.5 | | | | | | | | | | | | | 30.00 |
| 6 | | | | 3 | | | | | | | | 1.00 | | | | | 35.00 |
| 7 | | | | 3.5 | | | | | | | | | | | | | 40.00 |
| | | | | 4 | | 120.00 | | | Step1 CAを選択の場合、Aの指定不要 | Step1 CAを選択の場合、D>V>J | | | | | | | 45.00 |
| 8 | | | | 4.5 | | | | | | | | 1.50 | | | | | |
| | | | | 5 | | 120.00 | | | | | | | | | | | |
| 9 | | | | 5.5 | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | 6 | | | | | | Step2 Aを選択の場合、V=E指定可 | Step2 Aを選択の場合、Jの指定不要 | | | | | | |
| 10 | | | | 6.5 | | | | | | | | 2.00 | | | | | |
| | | | | 7 | | | | | | | | | | | | | |
| 11 | | | | 8 | | C□H□のみ 150.00 | | | | | | | | | | | |
| 15 | | | | 10 | | | | | | | | | | | | | |
| 18 | | | | 13 | | | | | | | | 2.50 | | | | | |
| 21 | | | | 16 | | | | | | | | | | | | | |
| 25 | | P H | | 20 | 30.00 | | F≧28.00 | | | | | 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 | E3.20 | | 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 日目出荷

急 ストークT 当日出荷 1,000円/1本 正午迄 / ストークA 翌日出荷 500円/1本 PM 6:00迄 (ご注文締切) P.48

ストークAは3本以上で1明細行当たり一律1,350円

Price 価格 P.526 価格表①

Alterations 追加工

| 型式 | L | F | Y | A | V | J | E | C・R | G・Q | (KC・WKC…etc.) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| CEHA5 | 56.50 | F48.00 | Y52.00 | A4.20 | V4.10 | | E2.80 | R0.3 | | RKC2.4 |

追加工詳細 P.465

| Alterations | Code | Spec. | ¥/1Code |
|---|---|---|---|
| KC −0.01 0 | KC | 1面ツバカット D/2≦KC<H/2 | 100 |
| WKC −0.01 0 | WKC | 2面ツバカット D/2≦WKC<H/2 | 200 |
| KAC KBC −0.01 0 | 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 −0.01 0 | RKC | 2面(直角)ツバカット D/2≦RKC<H/2 | 200 |
| DKC −0.01 0 | DKC | 3面ツバカット D/2≦DKC<H/2 | 300 |
| SKC −0.01 0 | SKC | 4面ツバカット D/2≦SKC<H/2 | 400 |
| AG° ±0.5 0° KGC AGC −0.01 0 | 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 |
| 120° 120° 120° KTC −0.01 0 | KTC | 3面ツバカット 120°振分け D/2≦KTC<H/2 | 400 |

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 0.05mm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

| Alterations | Code | Spec. | ¥/1Code |
|---|---|---|---|
| H HC −0.3 0 | 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 |
| H HCC −0.02 0 | HCC | ツバ径変更(精密) HCC=指定0.1mm単位 D+0.5≦HCC<H−0.3 | 400 |
| 4 TC −0.02 0 | 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 |
| A15 8 | 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・ストーク適用不可 | (1・2文字) 50 (3文字) 100 |
| AC° | 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×tanAC)<D | 400 |
| AGC° | 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×tanAGC)<V | 400 |
| 1 GS F GB | 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 |