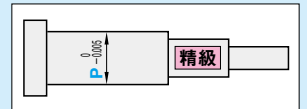
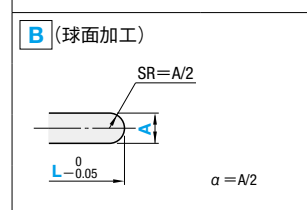
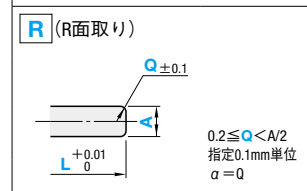
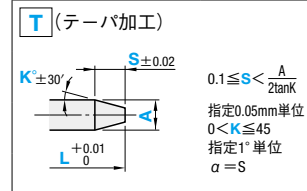
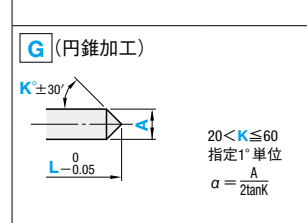
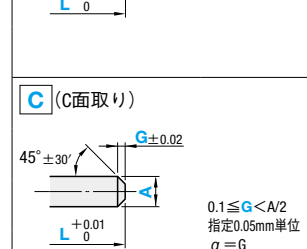
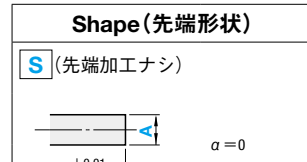
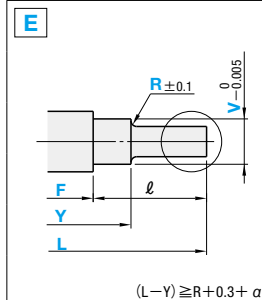
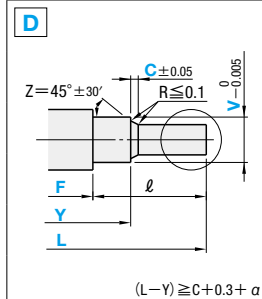
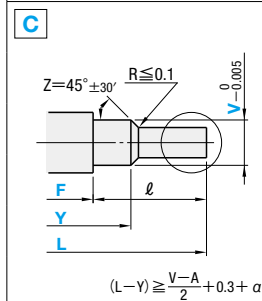
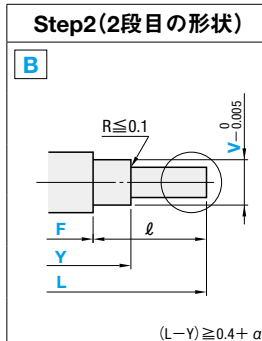
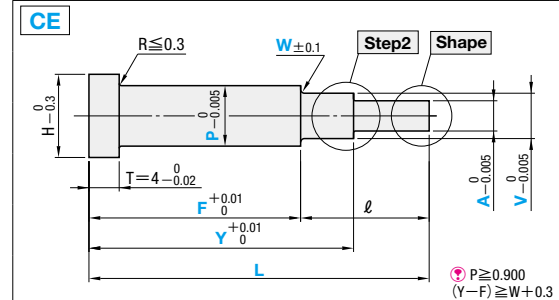
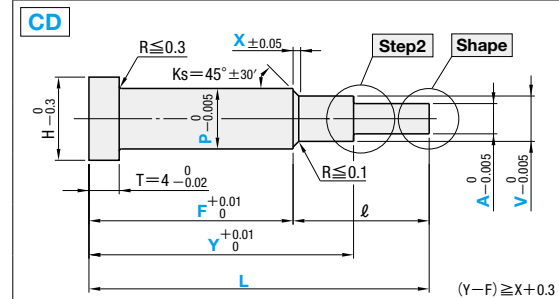
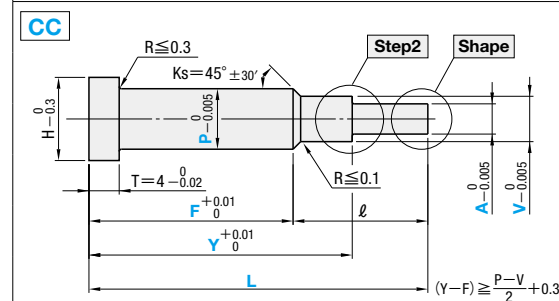
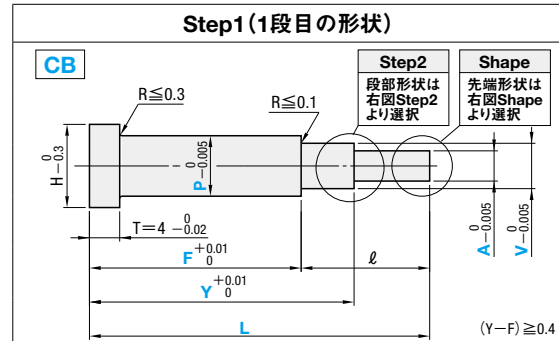


精級テーパレス2段コアピン(抜き勾配無しコアピン)

ー軸径(P)0.005mm指定タイプー



型 式	Step1		材質記号	材質 硬度	Step2		Shape
	材質	Shape			材質	Shape	
CB	SZB	S	SKD61 48~52HRC	B	C	S	C
CC	SVB	G	SKH51 58~60HRC	D	E	R	B
CD	SVB	T	SKH51 58~60HRC	E	B	R	B
CE	SVB	R	SKH51 58~60HRC	B	C	S	C



H	型 式					指定0.01mm単位		指定0.005mm単位	指定0.01mm単位			指定0.1mm単位				ℓmax.			
	Step1	材質	Step2	Shape	No.	L		min. P max.	F	Y	V	A		X	W		C	R	
3	CB		B	C	1.5	100.00		1.000~ 1.495	F≥12.00	規格図 の加工 限界参 照	P>V								
4					2			1.500~ 1.995											0.50
5					2.5			2.000~ 2.495											0.70
6					3			2.500~ 2.995											1.00
7	CC	SZB	C	G	3.5	120.00		3.000~ 3.495											
8					4			3.500~ 3.995											1.50
9	CD	SVB	D	T	4.5	14.00		4.000~ 4.495	F≥12.00	規格図 の加工 限界参 照	P>V								
10					5			4.500~ 4.995											1.50
11	CE	E	R	B	5.5	120.00	材質記号 SVB のみ 150.00	5.000~ 5.495	F≥28.00										
15					6			5.500~ 5.995											2.00
18					6.5			6.000~ 6.495											
21					7			6.500~ 6.995											
25					8			7.000~ 7.995											
					10			8.000~ 9.995											
	13	10.000~12.995																	
	16	13.000~15.995																	
	20	30.00						16.000~19.995				5.00							

型 式	L	P	F	Y	V	A	X	W	C	R	先端寸法 (K・S・G・Q)
CBSZBBS 3.5	40.00	P3.310	F20.50	Y31.00	V2.80	A2.50					
CCSVBC 5	52.05	P4.655	F35.68	Y44.00	V3.85	A3.35					G0.5
CDSZBDG 6	58.42	P5.885	F42.00	Y49.00	V4.30	A2.00	X0.5	C0.5			K30
CESVBET 5.5	60.50	P5.330	F40.10	Y51.00	V4.60	A3.30	W0.2	R0.3			K30-S1.0

型 式	L	P	F(FC)	Y	V	A	X	W	C	R	先端寸法 (K・S・G・Q)	(KC・WKC...etc.)
CBSVBDS6	88.50	P5.810	F65.00	Y80.00	V4.50	A3.50						WKC3.0

追加加工	記号	詳細
	KC	1面ツバカット P/2 ≤ KC < H/2
	WKC	2面ツバカット P/2 ≤ WKC < H/2
	KAC KBC	寸法違いツバカット P/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 P/2 ≤ RKC < H/2
	DKC	3面ツバカット P/2 ≤ DKC < H/2
	SKC	4面ツバカット P/2 ≤ SKC < H/2
	KGC	2面ツバカット(角度) P/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 P/2 ≤ KTC < H/2
	HC	ツバ径変更 HC = 指定0.1mm単位 P ≤ 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 P + 0.5 ≤ HCC < H - 0.3
	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

追加加工	記号	詳細
	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 ⚡ P.369 ⚡ SKC併用不可 ⚡ H ≥ 2に適用 ⚡ ストック適用不可
	AC	標準Ks = 45°を角度指定可 AC = 指定1°単位 ⚡ 30 ≤ AC ≤ 60 ⚡ [Step1] CC・CDに適用 ⚡ [Step1] CC選択の場合: Y - F ≥ (P - V) / (2tanAC) + 0.3 ⚡ [Step1] CD選択の場合: V + 2(X × tanAC) < P
	QC	通常R ≤ 0.1をR ≤ 0.05に変更 ⚡ [Step1] CBに適用 [指定方法] QC
	RC	通常R ≤ 0.1をR ≤ 0.05に変更 ⚡ [Step2] Bに適用 [指定方法] RC
	AGC	標準Z = 45°を角度指定可 30 ≤ AGC ≤ 60 ⚡ [Step2] C・Dに適用 ⚡ [Step2] D選択の場合: A + 2(C × tanAGC) < V
	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
	GVC	ガスベント加工 GS・GB = 指定1mm単位 ⚡ P ≥ 2.000に適用 ⚡ 2 ≤ GS ≤ 10 GS + 2 ≤ GB ≤ 30 Fmin. ≤ F - GB 指定範囲・指定方法は ⚡ P.370