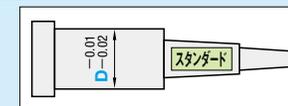


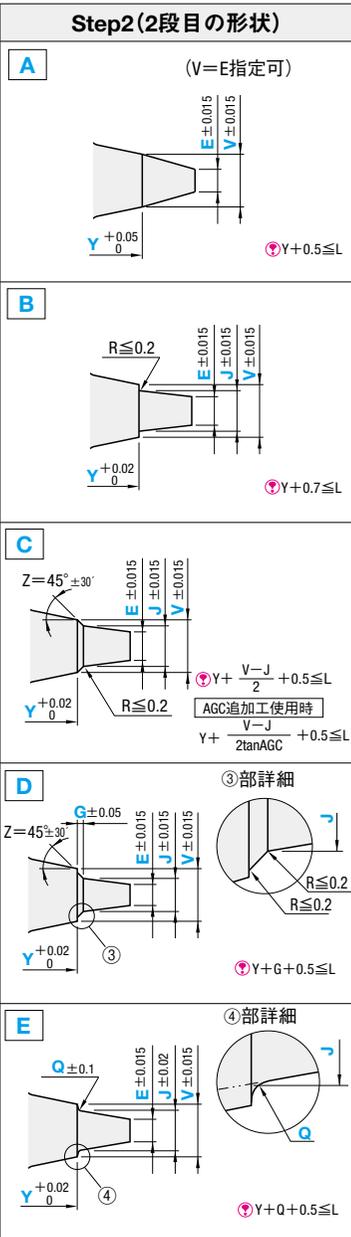
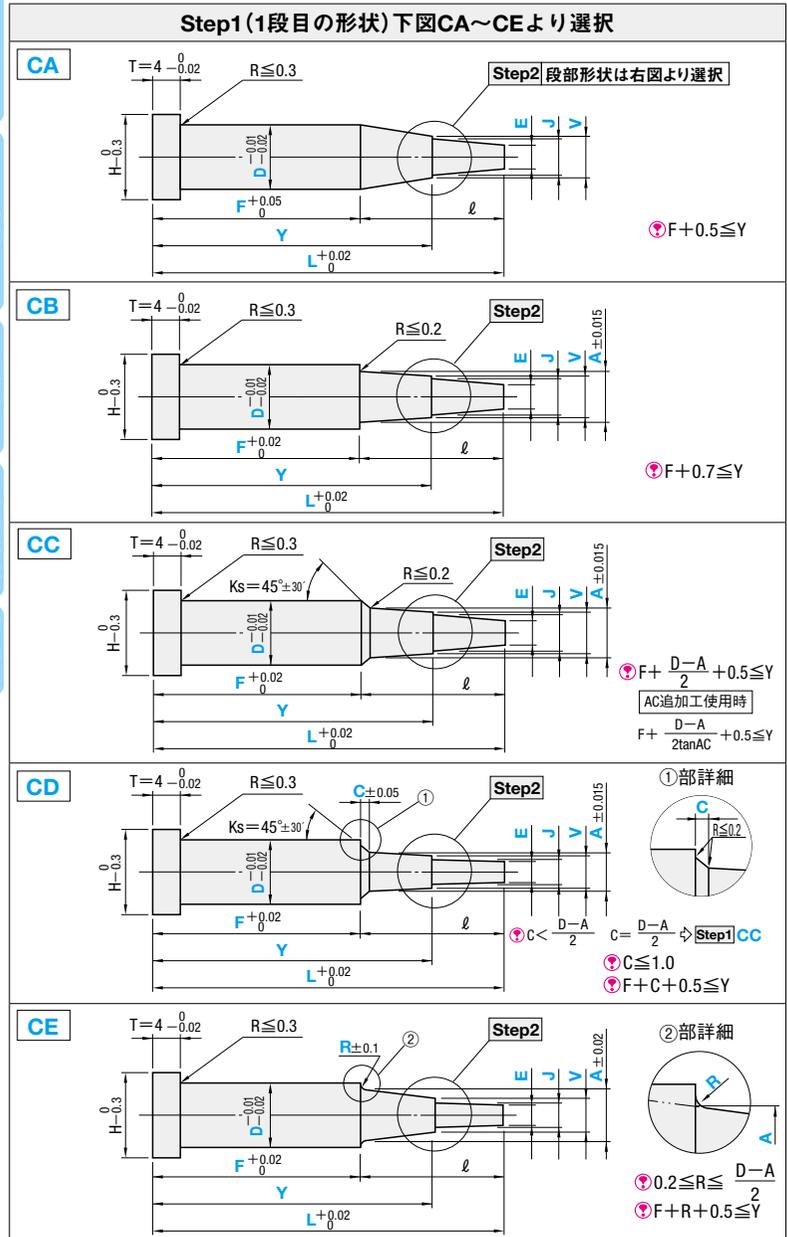
2段コアピン

—軸径(D)固定・軸径公差 $\pm 0.01/0.02$ タイプ—



緑文字の商品・サイズは材料が無くなり次第、販売終了予定です。

型式		材質	硬度	Step 2
Step 1	材質記号	材質	硬度	Step 2
				材質記号
CA CB CC CD CE	N F D X A	NAK80 DH2F SKD61 SKH51 MASTC	37~43HRC 38~42HRC 48~52HRC 58~60HRC 50~54HRC	A
				B
				C
				D
				E
				F



H	型式		指定0.01mm単位							指定0.1mm単位				l max.			
	Step1	材質	Step2	D	L min.	L max.	F	Y	A	V	J	Emin.	C		R	G	Q
3				1								0.50					15.00
4	CA	N	A	1.5		100.00						0.70					20.00
5				2													25.00
6	CB	F	B	2.5								1.00					30.00
7				3													35.00
8	CC	D	C	3.5								1.50					40.00
9				4													45.00
10	CD	X	D	4.5	12.00		$F \geq 10.00$					2.00					60.00
11				5													
15				6													
18				7													
21				8													
25	CE	A	E	8.5	120.00							2.50					
				9													
				10													
				11													
				12													
				13													
				14													
				15													
				16													
				17													
				18													
				19													
				20	30.00		$F \geq 28.00$					5.00					

Order 注文例

型式 - L - F - Y - A - V - J - E - C · R - G · Q

CA NA 5 - 56.50 - F48.00 - Y52.00 - A4.50 - V4.20 - J3.50 - E2.80 - C0.3 - R0.4 - G0.3

CC DA 5.5 - 49.95 - F35.00 - Y40.00 - A4.50 - V4.30 - J3.50 - E3.20 - C0.3 - R0.4 - G0.3

CENE 6 - 55.75 - F43.50 - Y48.76 - A5.00 - V4.80 - J3.80 - E3.00 - R0.4 - Q0.4

Delivery 出荷日 3 日日出荷

在庫 T ストック A

Alterations 追加加工

型式 - L - F - Y - A - V - J - E - C · R - G · Q - (KC · WKC...etc.)

CEFA5 - 56.50 - F48.00 - Y52.00 - A4.20 - V4.10 - E2.80 - R0.3 - RKC2.5

追加加工詳細 P.365

追加加工	記号	詳細	追加加工	記号	詳細
	KC	1面ツバカット $D/2 \leq KC < H/2$		HC	ツバ径変更 HC=指定0.1mm単位 $D \leq HC < H$ 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。
	WKC	2面ツバカット $D/2 \leq WKC < H/2$		HCC	ツバ径変更(精密) HCC=指定0.1mm単位 $D+0.5 \leq HCC < H-0.3$
	KAC/KBC	寸法違いツバカット $D/2 \leq KAC < H/2$ KBC=指定0.1mm単位のみ $KAC < KBC < H/2$		TC	ツバ厚変更 TC=指定0.1mm単位 $1.5 \leq TC < 4$ (L, Y, F寸は指定寸法通り) $4 - TC \leq L_{max} - L$
	RKC	2面(直角)ツバカット $D/2 \leq RKC < H/2$		TRN	ツバ下の逃げ加工 (プレートの面取りが不要)
	DKC	3面ツバカット $D/2 \leq DKC < H/2$		NHC	ツバ裏ナンバリング加工 指定範囲・指定方法は P.365 $H \geq 2$ に適用 SKC併用不可 緊急出荷サービス(ストック)適用不可
	SKC	4面ツバカット $D/2 \leq SKC < H/2$		AC	標準 $Ks = 45^\circ$ を角度指定可 AC=指定1°単位 $30 \leq AC \leq 60$ (Step1)CDの場合: $A+2(C \times \tan AC) < D$
	KGC	2面ツバカット(角度) $D/2 \leq KGC < H/2$ $0 < AG < 360$ AG=指定1°単位		AGC	標準 $Z = 45^\circ$ を角度指定可 AGC=指定1°単位 $30 \leq AGC \leq 60$ (Step2)Dの場合: $J+2(G \times \tan AGC) < V$
	KTC	3面ツバカット 120°振分け $D/2 \leq KTC < H/2$		GVC	ガスベント加工 GS · GB=1mm単位 $D \geq 2$ に適用 $2 \leq GS \leq 10$ $GS+2 \leq GB \leq 30$ $F_{min} \leq F-GB$ 指定範囲・指定方法は P.366