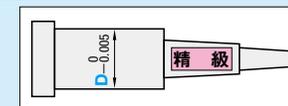


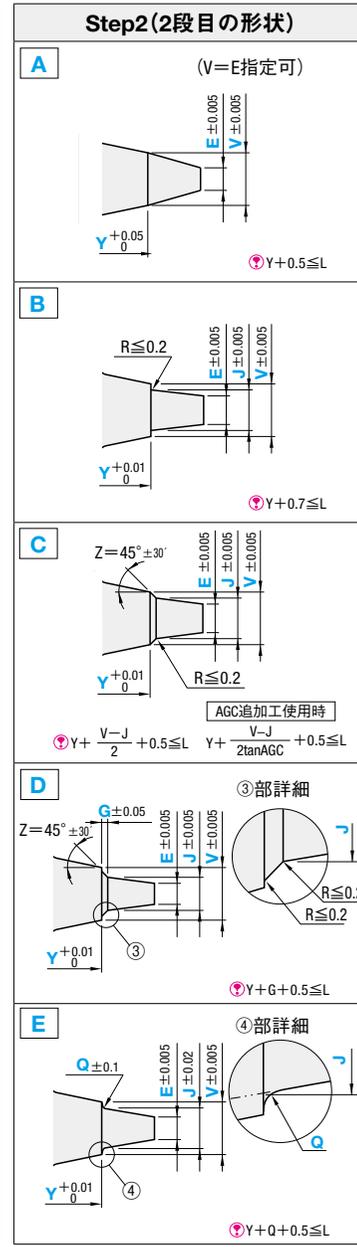
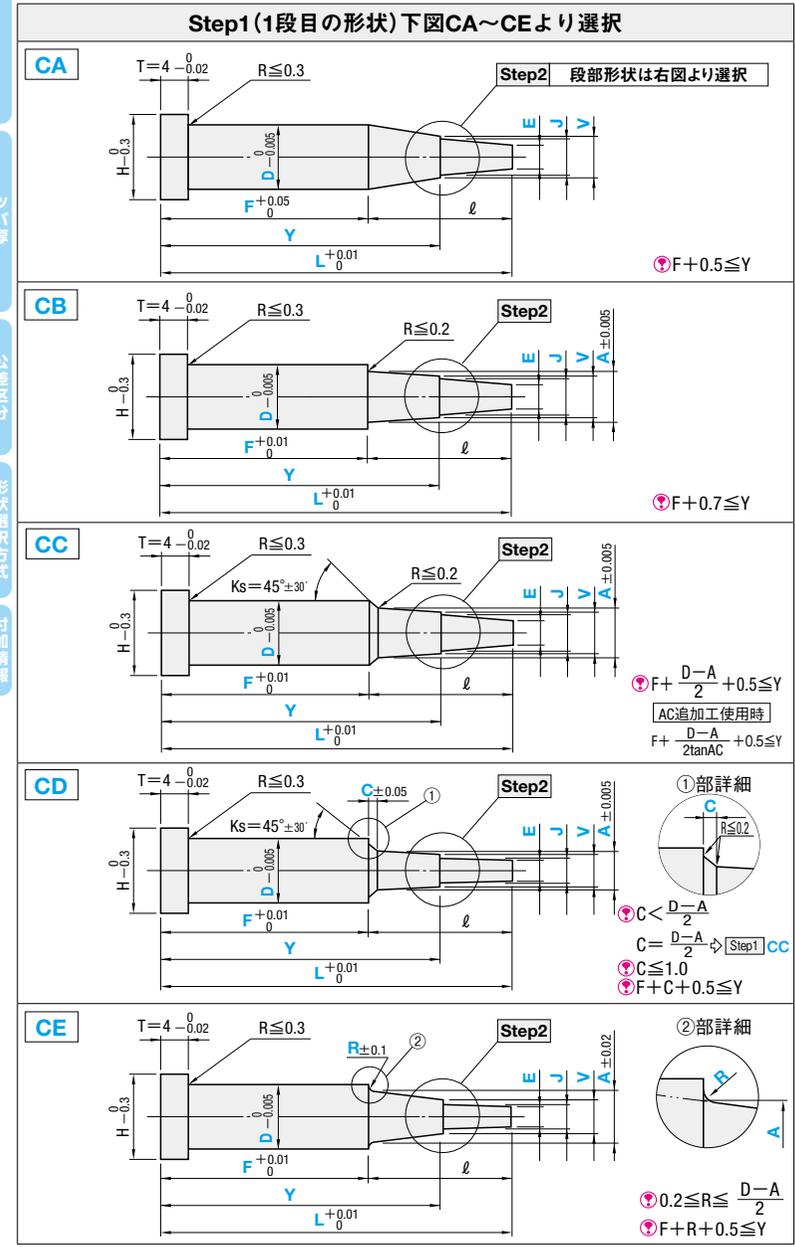
精級2段コアピン

一軸径(D)固定タイプ



- ハイ鋼 SKH51
- ダイス鋼 SKD61
- NAK80
- DH2F
- STAMAX ESF プリハード鋼
- PROVA400 プリハード鋼
- ステンレス鋼 SUS440C
- MAS1C
- 4mm
- JIS (6-8mm)
- 10mm
- フリー指定
- D(P)_{0.002}
- 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
- 2段形状

型式	Step 1		Step 2	
	材質記号	材質硬度	材質記号	材質硬度
CA CB CC CD CE	Z	SKD61 48~52HRC	A	1.5
			B	2
			C	2.5
			D	3
			E	3.5
			F	4
V	SKH51 58~60HRC	G	4.5	
		H	5	
		I	5.5	
		J	6	
		K	6.5	
		L	7	



Y公差はStep2図中参照

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	CA	Z	A	1	100.00	14.00	F≥12.00	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	Step1] CEのみ指定	Step2] Dのみ指定	Step2] Eのみ指定	A×6 Step1] AはD×6 and ℓ ≤50				
4				0.70																	
5				1.00																	
6				1.50																	
7				2.00																	
8				2.50																	
9	CB	Z	B	3	120.00	14.00	F≥12.00	規格図の加工限界参照	D>A≥V	A≥V>J	V>J≥E	0.50	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	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	0.1≤C≤1.0 and C<D-A/2	R≥0.2 and R≤D-A/2	0.1≤G≤0.5 and G<V-J/2	Q≥0.2 and Q≤V-J/2	A×6+5 Step1] AはD×6+5 and ℓ ≤50
10				0.70																	
11				1.00																	
15				1.50																	
18				2.00																	
21				2.50																	
25	CC	Z	C	4	150.00	14.00	F≥12.00	規格図の加工限界参照	D>A≥V	A≥V>J	V>J≥E	0.50	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	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	0.1≤C≤1.0 and C<D-A/2	R≥0.2 and R≤D-A/2	0.1≤G≤0.5 and G<V-J/2	Q≥0.2 and Q≤V-J/2	A×6+5 Step1] AはD×6+5 and ℓ ≤50
15				0.70																	
18				1.00																	
21				1.50																	
25				2.00																	
25				CD								V									
15	0.70																				
18	1.00																				
21	1.50																				
25	2.00																				
25	CE	V	E		6	150.00	14.00	F≥12.00	規格図の加工限界参照	D>A≥V	A≥V>J		V>J≥E	0.50	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	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	0.1≤C≤1.0 and C<D-A/2	R≥0.2 and R≤D-A/2	0.1≤G≤0.5 and G<V-J/2
15				0.70																	
18				1.00																	
21				1.50																	
25				2.00																	

Order 注文例

型式	L	F	Y	A	V	J	E	C・R	G・Q
CAZA 5	56.50	F48.00	Y52.00		V4.20		E2.80		
CCZD 5.5	49.95	F35.00	Y40.00	A4.50	V4.30	J3.50	E3.20		G0.3
CEVE 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

Alterations 追加加工

型式	L	F(FC)	Y	A	V	J	E	C・R	G・Q	(KC・WKC...etc.)
CEZA5	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
	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

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

追加加工詳細 P.365

追加加工	記号	詳細
	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, Y, F寸は指定寸法通り) 4-TC≤Lmax.-L
	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.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
	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
	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
	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指定可
	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.366