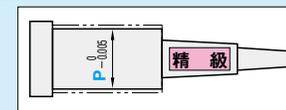


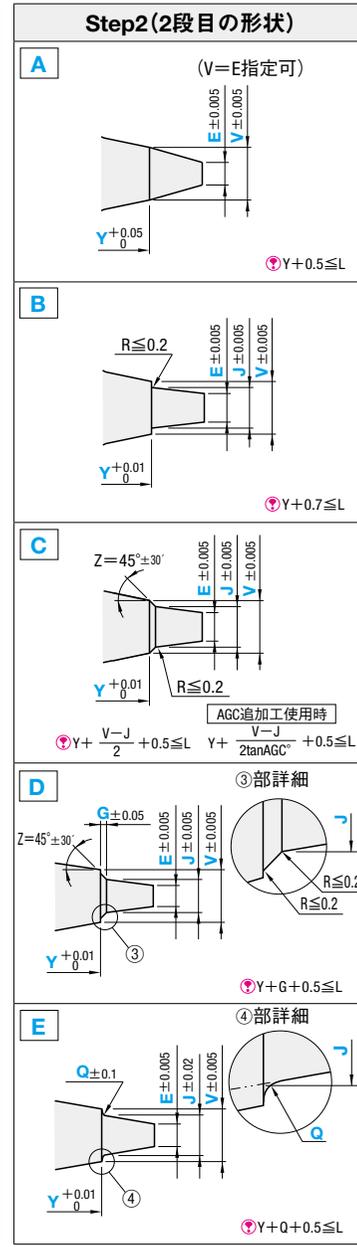
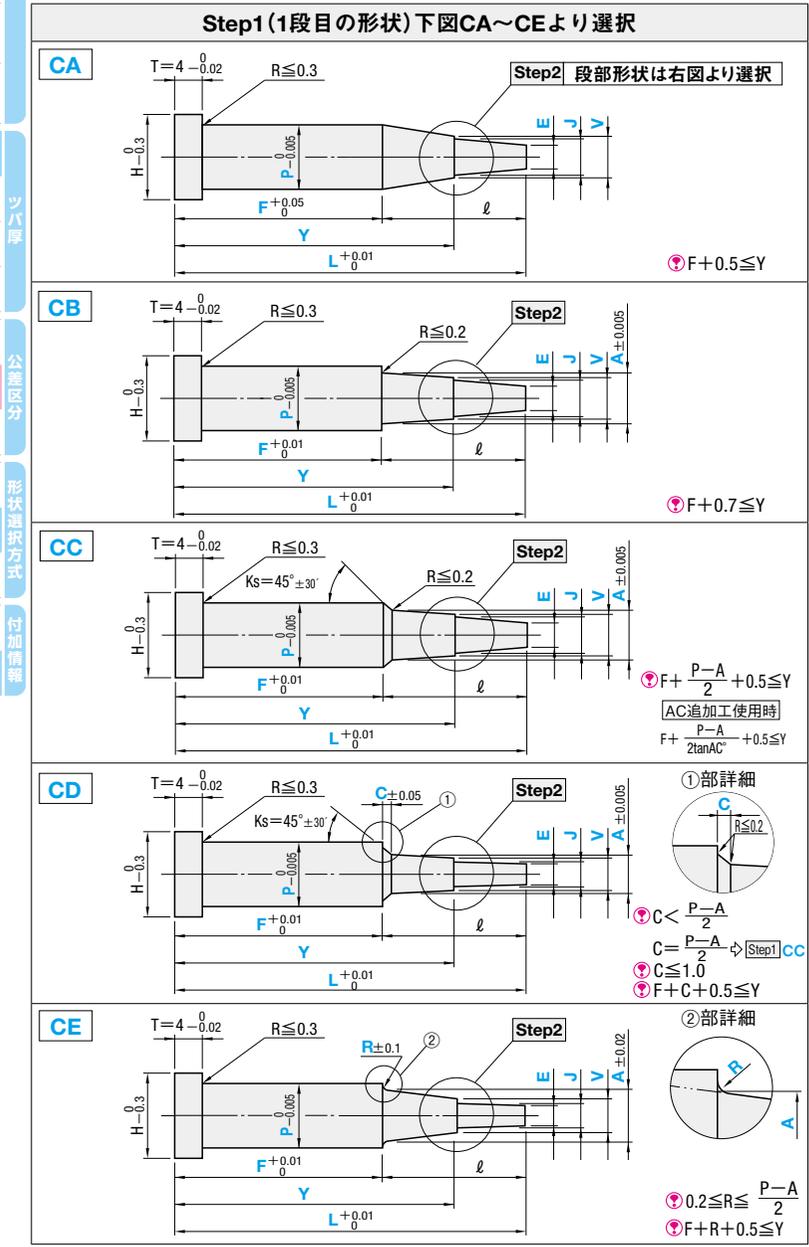
精級2段コアピン

—軸径(P)0.005mm指定タイプ—



- ハイス鋼 SKH51
- ダイス鋼 SKD61
- NAK80
- DH2F
- STAMAX ESR[®] 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)_{-0.02}⁰
- D(P)_{-0.005}⁰
- D(P)_{-0.003}⁰
- 全長指定
- 軸径・全長指定
- フリー指定
- TiCN処理
- 2段形状

Step 1	型式		Step 2
	材質記号	材質硬度	
CA CB CC CD CE	ZB	SKD61 48~52HRC	A B C D E
		SKH51 58~60HRC	



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				ℓ max.	
	Step1	材質	Step2	No.	min.	max.	F	Y	A	V	J	Emin.	C	R	G		Q
3				1.5		1.000~1.495						0.50					A×6 Step1は P×6 and 50.00
4				2		1.500~1.995						0.70					
5				2.5	100.00	2.000~2.495						1.00					Step1] CD のみ指定 Step1] CE のみ指定 Step2] D のみ指定 Step2] E のみ指定
6	CA	ZB	A	3		2.500~2.995						1.50					
7				3.5		3.000~3.495						2.00					A×6+5 Step1] Aは P×6+5 and 50.00
8	CB	ZB	B	4	120.00	3.500~3.995						2.50					
9				4.5		4.000~4.495						3.00					Step1] CAを 選択の場合、 Aの指定不要 Step1] CAを 選択の場合、 P>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
10	CB	ZB	B	5	14.00	4.500~4.995						3.50					
11				5.5		5.000~5.495						4.00					0.1 ≤ C ≤ 1.0 and C < $\frac{P-A}{2}$ R ≥ $\frac{P-A}{2}$ 0.1 ≤ G ≤ 0.5 and G ≤ $\frac{V-J}{2}$ Q ≥ 0.2 and Q ≤ $\frac{V-J}{2}$
12	CC	ZB	C	6	120.00	5.500~5.995						4.50					
13				6.5		6.000~6.495						5.00					規格図の 加工限界 参照
14	CD	ZB	D	7	120.00	6.500~6.995						5.50					
15				7.5		7.000~7.495						6.00					F ≥ 12.00 規格図の 加工限界 参照
16	CE	ZB	E	8	150.00	7.500~7.995						6.50					
17				8.5		8.000~8.495						7.00					F ≥ 28.00
18				9		8.500~8.995						7.50					
19				10		9.000~9.495						8.00					F ≥ 28.00
20				11		9.500~9.995						8.50					
21				12		10.000~10.495						9.00					F ≥ 28.00
22				13		10.500~10.995						9.50					
23				14		11.000~11.495						10.00					F ≥ 28.00
24				15		11.500~11.995						10.50					
25				16		12.000~12.495						11.00					F ≥ 28.00
26				17		12.500~12.995						11.50					
27				18		13.000~13.495						12.00					F ≥ 28.00
28				19		13.500~13.995						12.50					
29				20		14.000~14.495						13.00					F ≥ 28.00
30				21		14.500~14.995						13.50					

Order 注文例

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

CBVBB6 - 62.10 - P5.555 - F42.00 - Y53.25 - A5.20 - V4.70 - J4.10 - E3.50

CDVBA8 - 70.00 - P7.255 - F43.50 - Y55.32 - A5.00 - V4.50 - E4.00 - C0.5

CEVBE6 - 55.75 - P5.980 - 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

Alterations 追加加工 型式 - L - P - F(FC) - Y - A - V - J - E - C · R - G · Q - (KC · WKC...etc.)

CEVBA5 - 56.50 - P4.800 - F48.00 - Y52.00 - A4.20 - V4.10 - E2.80 - R0.3 - RKC2.4

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

(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 0.0025mm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	記号	詳細
	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 (プレートの手面取りが不要)
	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 30 ≤ AC ≤ 60 Step1] CDの場合: A + 2(C × tan AC) < P
	AGC	標準Z = 45°を角度指定可 AGC = 指定1°単位 30 ≤ AGC ≤ 60 Step2] Dの場合: J + 2(G × tan AGC) < 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迄指定可
	GVC	ガスベント加工 GS · GB = 1mm単位 P ≥ 2.00に適用 2 ≤ GS ≤ 10 GS + 2 ≤ GB ≤ 30 Fmin. ≤ F - GB 指定範囲・指定方法は P.366