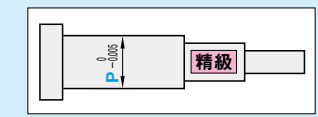
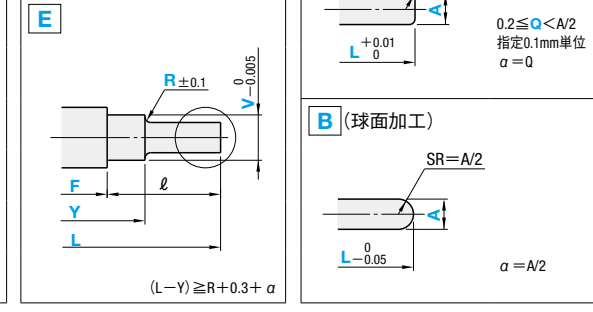
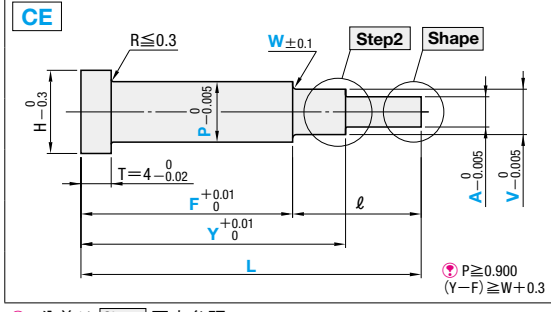
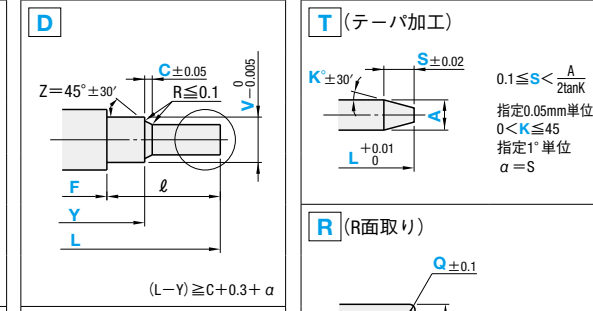
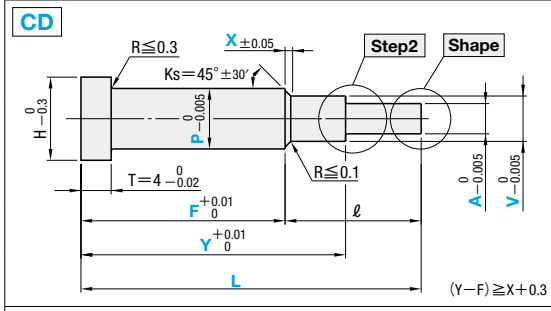
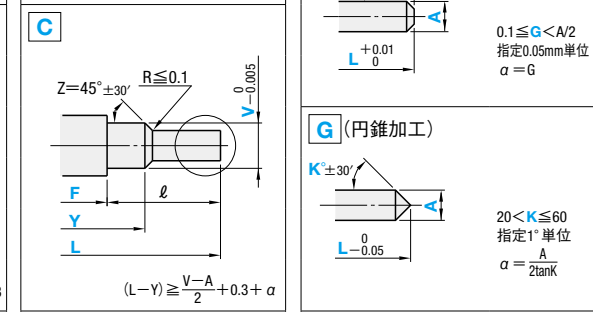
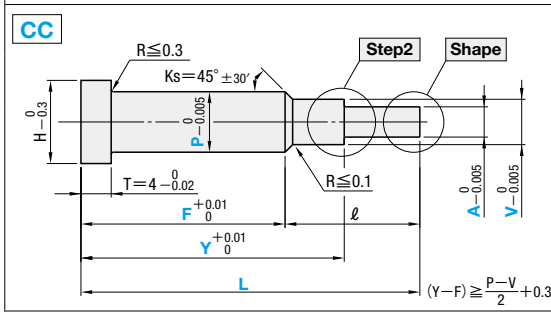
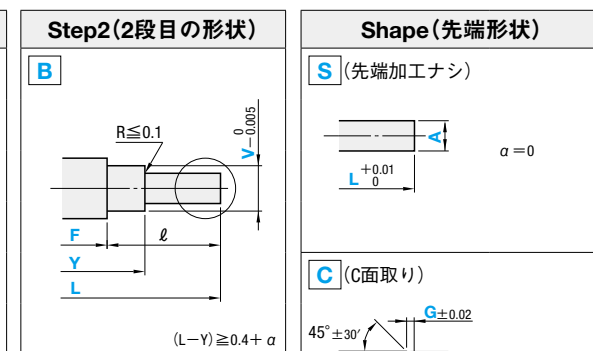
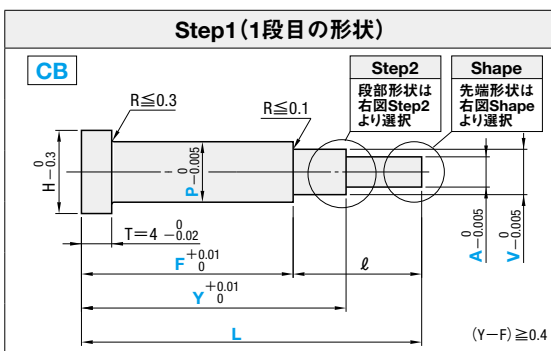


PRECISION TAPERLESS TWO-STEP CORE PINS - SHAFT DIAMETER (P) DESIGNATION TYPE -
精級テーパレス2段コアピン(抜き勾配無しコアピン)
 - 軸径(P)0.005mm指定タイプ -



- 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)_{0.010}
- 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
- 付加仕様
- 2段形状

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



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	min.	max.	F	Y	V	A min.	A max.	X	W		C	R
3					1.5											
4					2											
5					2.5											
6					3											
7	CB		B	C	3.5											
8	CB	SZB	C	G	4.5											
9	CB	SVB	D	T	5.5											
10	CB	SVB	D	T	6.5											
11	CB	SVB	D	T	7											
15	CB	SVB	D	T	8											
18	CB	SVB	D	T	10											
21	CB	SVB	D	T	13											
25	CB	SVB	D	T	16											
25					20	30.00										

Order 注文例
 CBSZBBS 3.5 - 40.00 - P3.310 - F20.50 - Y31.00 - V2.80 - A2.50
 CCSVBCC 5 - 52.05 - P4.655 - F35.68 - Y44.00 - V3.85 - A3.35
 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

Delivery 出荷日 **3** 日日出荷
 Alterations 追加加工
 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 - C0.3 - 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 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 (L, Y, F寸は指定寸法通り) 4 - TC ≤ Lmax. - L

追加加工	記号	詳細
	TRN	ツバ下の逃げ加工 (プレートの手取りが不要)
	NHC	ツバ裏ナンバリング加工 指定範囲・指定方法は P365 ⊙ 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] 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(XtanAC°) < 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] Cの場合: L-Y ≥ (V-A)/2tanAGC° + 0.3 + α ⊙ [Step2] D選択の場合: A+2(CtanAGC°) < 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 = 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 P366