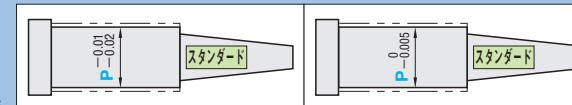


1段コアピン

軸径(P)0.01mm指定・軸径公差 $\begin{matrix} 0.01 \\ -0.02 \end{matrix} / \begin{matrix} 0 \\ -0.005 \end{matrix}$ タイプ

価格表 P.475・476



④ 先端(ℓ)寸法の加工限界を超える場合(Step図面右下参照)…「先端(ℓ)ショートタイプ」詳細 P.471・481
 ⑤ 緑文字の商品・サイズは2012年4月に規格廃止予定です。

⑥ 追加加工価格も数量スライド適用 P.49

H	型式	Type		Step	Shape
		軸径公差P	軸径公差P		
		$\begin{matrix} 0.01 \\ -0.02 \end{matrix}$	$\begin{matrix} 0 \\ -0.005 \end{matrix}$		
		V・A公差 ± 0.015	V・A公差 ± 0.01		
		NAK80	37~43HRC	CPNB-	CPKB-
		DH2F	38~42HRC	CPFB-	CPGB-
		SKD61	48~52HRC	CPDB-	CPPB-
		SKH51	58~60HRC	CPXB-	CPHB-
		SUS440C	56~60HRC	-	CPWB-
		MAS1C	50~54HRC	CPAB-	CPYB-
		STAMAX ESP [®]	50~54HRC	CPTHB-	CPEHB-
		PROVA400	50~54HRC	CPQHB-	CPRHB-

④ STAMAX ESP[®]はウッデホルム株式会社の登録商標です。
 ⑤ PROVA400(株式会社 不二越製)はSUS420J2改良鋼です。特長 P.425

⑥ [Step]1Eの場合のA公差は±0.02となります。

Step(段形状)下図1A~1Eより選択

1A $R \leq 0.3$ $T = 4 \begin{matrix} 0 \\ -0.02 \end{matrix}$ $F \begin{matrix} +0.05 \\ 0 \end{matrix}$ $\ell \geq 0.5 + \alpha$

1B $R \leq 0.3$ $R \leq 0.2$ $T = 4 \begin{matrix} 0 \\ -0.02 \end{matrix}$ $F \begin{matrix} +0.02 \\ 0 \end{matrix}$ $\ell \geq 0.7 + \alpha$

1C $R \leq 0.3$ $R \leq 0.2$ $K_s = 45^\circ \pm 30'$ $T = 4 \begin{matrix} 0 \\ -0.02 \end{matrix}$ $F \begin{matrix} +0.02 \\ 0 \end{matrix}$ $\ell \geq \frac{P-A}{2} + 0.5 + \alpha$
AC追加加工使用時
 $\ell \geq \frac{P-A}{2 \tan \alpha C} + 0.5 + \alpha$

1D $R \leq 0.3$ $R \leq 0.2$ $R \leq 0.2$ $K_s = 45^\circ \pm 30'$ $C \pm 0.05$ $T = 4 \begin{matrix} 0 \\ -0.02 \end{matrix}$ $F \begin{matrix} +0.02 \\ 0 \end{matrix}$ $\ell \geq C + 0.5 + \alpha$
Step 1C
 $c = \frac{P-A}{2}$

1E $R \leq 0.3$ $R \pm 0.1$ $A \pm 0.02$ $T = 4 \begin{matrix} 0 \\ -0.02 \end{matrix}$ $F \begin{matrix} +0.02 \\ 0 \end{matrix}$ $\ell \geq R + 0.5 + \alpha$

Shape(先端形状:Vは先端加工前の寸法です。)

V (先端加工ナシ) ④ 先端加工ナシの場合はShapeの指定不要
 $\alpha = 0$

C (C面取り) $0.5 \leq G < V/2$ 指定0.1mm単位
 $\alpha = G$ $\theta < 45^\circ$

G (円錐加工) $20 < K \leq 60$ 指定1°単位
 $\alpha = \frac{V}{2 \tan K}$ $\theta < K$

T (テーパ加工) $0.1 \leq S < \frac{V}{2 \tan K}$ 指定0.1mm単位
 $10 \leq K \leq 45$ 指定1°単位
 $\alpha = S$ $\theta < K$

R (R面取り) $0.2 \leq Q < V/2$ 指定0.1mm単位
 $\alpha = Q$

B (球面加工) $\alpha = V/2$

④ L公差はShape図中参照

(形状部の勾配θの算出 P.1521)

H	型式	指定0.01mm単位				指定0.1mm単位				ℓ max.			
		Type	Step	Shape	No.	L min.	L max.	F min.	F max.		A	Vmin.	C
3	軸径公差 $\begin{matrix} 0.01 \\ -0.02 \end{matrix}$ 軸径公差 $\begin{matrix} 0 \\ -0.005 \end{matrix}$	CPNB-	CPKB-	1	1.5	100.00	10.00	10.00	0.80~0.99	0.50			15.00
4	(0.80 ≤ P ≤ 15.99)	CPFB-	CPGB-	2	2.5				1.00~1.49				20.00
5		CPFB-	CPGB-	3	3.5				1.50~1.99				25.00
6		CPDB-	CPPB-	4	4.5				2.00~2.49				30.00
7		CPDB-	CPPB-	5	5.5				2.50~2.99				35.00
8		CPXB-	CPHB-	6	6.5				3.00~3.49				40.00
9		CPXB-	CPHB-	7	7.5				3.50~3.99				45.00
10		CPWB-		8	8.5				4.00~4.49				50.00
11		CPWB-		9	9.5				4.50~4.99				
15		CPAB-	CPYB-	10	10.5				5.00~5.49				
18		CPTHB-	CPEHB-	11	11.5				5.50~5.99				
21		CPQHB-	CPRHB-	12	12.5				6.00~6.49				
25		CPQHB-	CPRHB-	13	13.5				6.50~6.99				
				14	14.5				7.00~7.99				
				15	15.5				8.00~9.99				
				16	16.5				10.00~12.99				
				17	17.5				13.00~15.99				
				18	18.5				16.00~19.99				
				19	19.5				28.00				

④ Step 1EのNo.1はP ≥ 0.90となります。

Order 注文例

型式 - L - P - F - A - V - C・R - 先端寸法(K・S・G・Q)

CPNB-1A 5 - 58.00 - P4.95 - F40.00 - V4.50 - G1.5

CPXB-1CC5.5 - 45.50 - P5.49 - F30.50 - A5.00 - V4.50 - G1.5

CPWB-1ET5 - 30.00 - P4.86 - F20.00 - A2.80 - V2.50 - R0.5 - K30-S1

Delivery 出荷日

3 日発送

④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧ ⑨ ⑩ ⑪ ⑫ ⑬ ⑭ ⑮ ⑯ ⑰ ⑱ ⑲ ⑳ ㉑ ㉒ ㉓ ㉔ ㉕ ㉖ ㉗ ㉘ ㉙ ㉚ ㉛ ㉜ ㉝ ㉞ ㉟ ㊱ ㊲ ㊳ ㊴ ㊵ ㊶ ㊷ ㊸ ㊹ ㊺ ㊻ ㊼ ㊽ ㊾ ㊿

Alterations 追加加工

④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧ ⑨ ⑩ ⑪ ⑫ ⑬ ⑭ ⑮ ⑯ ⑰ ⑱ ⑲ ⑳ ㉑ ㉒ ㉓ ㉔ ㉕ ㉖ ㉗ ㉘ ㉙ ㉚ ㉛ ㉜ ㉝ ㉞ ㉟ ㊱ ㊲ ㊳ ㊴ ㊵ ㊶ ㊷ ㊸ ㊹ ㊺ ㊻ ㊼ ㊽ ㊾ ㊿

Alterations	Code	Spec.	¥/Code	Alterations	Code	Spec.	¥/Code
	KC	1面ツバカット P/2 ≤ KC < H/2	100		TC	ツバ厚変更 TC=指定0.1mm単位 1.5 ≤ TC < 4 (L,F寸法は指定寸法通り) 4 - TC ≤ Lmax - L	200
	WKC	2面ツバカット P/2 ≤ WKC < H/2	200		TRN	ツバ下の逃げ加工 (プレートの面取が不要)	100
	KAC	寸法違いツバカット P/2 ≤ KAC < H/2	300		NHC	ツバ裏ナンバリング加工 指定範囲・指定方法は P.466 ④ H ≥ 2に適用 ⑤ SKC併用不可・ストック適用不可	(1・2文字) 50 (3文字) 100
	KBC	KBC=指定0.1mm単位のみ KAC < KBC < H/2	300		RR	通常R0.2以下をR0.3~0.5に変更 (強度が向上) 指定方法 RR ④ [Step] 1B・1C・1Dに適用 ⑤ P-A ≥ 1.0 [Step] 1Dの場合 C ≥ 0.5	300
	RKC	2面(直角)ツバカット P/2 ≤ RKC < H/2	200		AC	通常Ks=45°を角度指定可 AC=指定1°単位 ④ [Step] 1C・1Dに適用 ⑤ 30 ≤ AC ≤ 60 ⑥ CVC・RRとの併用不可 ⑦ [Step] 1Dの場合 C ≤ 1.0, A+2(C×tanAC) < P	400
	DKC	3面ツバカット P/2 ≤ DKC < H/2	300		CVC	C寸法を0.01mm単位で指定可 ④ 0.50 ≤ CVC ≤ 1.00 ⑤ [Step] 1Dに適用 ⑥ CVC < (P-A)/2 ⑦ ACとの併用不可	400
	SKC	4面ツバカット P/2 ≤ SKC < H/2	400		VC	Vmin.を拡大 VC=指定0.1mm単位 ④ ℓ ≤ A×5, ℓ ≤ 50 ⑤ 6~10, 2.00, 1.50 ⑥ 20, 5.00, 4.00 ⑦ No.=2~3・4.5・5・13~16は、Vmin.が加工限界でVC使用不可	600
	AGC	2面ツバカット(角度) P/2 ≤ AGC < H/2 0 < AG < 360 AG=指定1°単位	300		RE	R形状の変更(拡大) RE=指定0.5mm単位 ④ 0.5 ≤ RE ≤ 2.0 ⑤ F公差は +0.05 となります。 ⑥ [Step] 1Eに適用	400
	KGC	120°振分け P/2 ≤ KGC < H/2	400		GVC	ガスベント加工 GS・GB=1mm単位 ④ P ≥ 2.00に適用 ⑤ 2 ≤ GS ≤ 10 GS+2 ≤ GB ≤ 30 Fmin. ≤ F-GB 指定範囲・指定方法は P.466	600
	KTC	3面ツバカット 120°振分け P/2 ≤ KTC < H/2	400				
	HC	ツバ径変更 HC=指定0.1mm単位 P ≤ HC < H ④ 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。	200				
	HCC	ツバ径変更(精密) HCC=指定0.1mm単位 P+0.5 ≤ HCC < H-0.3	400				

④ 追加加工GVCの類似商品「ガス抜きコアピン」 P.501