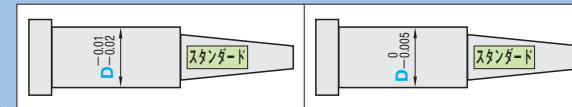


1 段コアピン

一軸径 (D) 固定・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.473・474



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
 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

M 材質	H 硬度	Type		Step	Shape
		軸径公差 D	軸径公差 D		
		V・A公差	V・A公差		
NAK80	37~43HRC	CPN-	CPK-	1A	先端加工ナシ
DH2F	38~42HRC	CPF-	CPG-		
SKD61	48~52HRC	CPD-	CPP-		
SKH51	58~60HRC	CPX-	CPH-		
SUS440C	56~60HRC	-	CPW-		
MAS1C	50~54HRC	CPA-	CPY-	1C	C
STAMAX ESP®	50~54HRC	CPTH-	CPEH-	1D	G
PROVA400	50~54HRC	CPQH-	CPRH-	1E	T
					R
					B

⑦ STAMAX ESP®はウッデホルム株式会社の登録商標です。
 ⑧ PROVA400 (株式会社 不二越製) はSUS420J2改良鋼です。特長 P.425

⑨ [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

ℓ ≥ 0.5 + α

1B

ℓ ≥ 0.7 + α

1C

ℓ ≥ $\frac{D-A}{2} + 0.5 + \alpha$

1D

ℓ ≥ C + 0.5 + α

1E

ℓ ≥ R + 0.5 + α

Shape (先端形状: Vは先端加工前の寸法です。)

(先端加工ナシ) ④ 先端加工ナシの場合はShapeの指定不要 α=0

C (C面取り)

0.5 ≤ G < V/2
指定0.1mm単位
α = G θ < 45°

G (円錐加工)

20 < K ≤ 60
指定1°単位
α = $\frac{V}{2\tan\theta}$ θ < K

T (テーパ加工)

0.1 ≤ S < $\frac{V}{2\tan\theta}$
指定0.1mm単位
10 ≤ K ≤ 45
指定1°単位
α = S θ < K

R (R面取り)

0.2 ≤ Q < V/2
指定0.1mm単位
α = Q

B (球面加工)

α = V/2

(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	L		F		A	Vmin.	
				min.	max.	min.	max.			
3	軸径公差 $\begin{matrix} -0.01 \\ -0.02 \end{matrix}$			1						15.00
4	CPN- (1 ≤ D ≤ 16)	CPK- (1 ≤ D ≤ 16)	1A	1.5	100.00			0.50	[Step] 1Dのみ指定	20.00
5	CPF- (1 ≤ D ≤ 16)	CPG- (1 ≤ D ≤ 16)	1A	2				0.70	[Step] 1Eのみ指定	25.00
6	CPD- (1 ≤ D ≤ 16)	CPP- (1 ≤ D ≤ 16)	1A	2.5				1.00		30.00
7	CPX- (1 ≤ D ≤ 20)	CPH- (1 ≤ D ≤ 20)	1B	3				1.50		35.00
8	CPY- (1 ≤ D ≤ 20)	CPW- (1 ≤ D ≤ 20)	1C	3.5	120.00			2.00		40.00
9	CPA- (1 ≤ D ≤ 4)	CPY- (1 ≤ D ≤ 4)	1C	4				2.00		45.00
10	CPTH- (3 ≤ D ≤ 16)	CPEH- (3 ≤ D ≤ 16)	1C	4.5				2.00		50.00
11	CPQH- (1 ≤ D ≤ 16)	CPRH- (1 ≤ D ≤ 16)	1D	5				2.00		50.00
15	CPX- (1 ≤ D ≤ 20)	CPH- (1 ≤ D ≤ 20)	1E	5.5				2.00		50.00
18	CPY- (1 ≤ D ≤ 4)	CPW- (1 ≤ D ≤ 4)	1E	6				2.00		50.00
21	CPA- (1 ≤ D ≤ 4)	CPY- (1 ≤ D ≤ 4)	1E	6.5				2.00		50.00
25	CPTH- (3 ≤ D ≤ 16)	CPEH- (3 ≤ D ≤ 16)	1E	7				2.00		50.00

Order 注文例: 型式 - L - F - A - V - C・R - 先端寸法 (K・S・G・Q)
 CPF-1BR6 - 46.00 - F38.00 - A5.00 - V3.00 - C1.0
 CPX-1DG6 - 50.00 - F40.00 - A5.10 - V3.00 - C0.3 - K40
 CPW-1ET4 - 42.00 - F35.00 - A3.20 - V3.10 - R0.4 - K35 - S1.0

Delivery 出荷日: 3 日目発送
 Alterations 追加加工: 型式 - L - F - A - V(VC) - C(CVC) - R(RE) - 先端寸法 (K・S・G・Q) - (KC・WKC...etc.)
 CPX-1EC6 - 50.00 - F40.00 - A5.00 - V3.10 - RE1.5 - G1.0 - HC8.0
 CPP-1A 5 - 58.00 - F50.00 - V4.00 - NHC-23

追加加工詳細 P.465

Alterations	Code	Spec.	¥/Code
	KC	1面ツバカット D/2 ≤ KC < H/2	100
	WKC	2面ツバカット D/2 ≤ WKC < H/2	200
	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	300
	RKC	2面(直角)ツバカット D/2 ≤ RKC < H/2	200
	DKC	3面ツバカット D/2 ≤ DKC < H/2	300
	SKC	4面ツバカット D/2 ≤ SKC < H/2	400
	KGC	2面ツバカット(角度) D/2 ≤ KGC < H/2 0 < AG < 360 AG=指定1°単位	300
	KTC	3面ツバカット 120°振分け D/2 ≤ KTC < H/2	400
	HC	ツバ径変更 HC=指定0.1mm単位 D ≤ 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 D + 0.5 ≤ HCC < H - 0.3	400

Alterations	Code	Spec.	¥/Code
	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
	TRN	ツバ下の逃げ加工 (プレートの手取が不要)	100
	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
	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 D-A ≥ 1.0 [Step] 1Dの場合C ≥ 0.5	300
	AC	通常Ks=45°を角度指定可 AC=指定1°単位 [Step] 1C・1Dに適用 ④ 30 ≤ AC ≤ 60 ⑤ CVC・RRとの併用不可 ⑥ [Step] 1D選択の場合C ≤ 1.0・A + 2(C × tanAC) < D	400
	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 < (D-A)/2 ⑦ ACとの併用不可	400
	VC	Vmin.を拡大 VC=指定0.01mm単位 ④ ℓ ≤ A × 5, ℓ ≤ 50 ([Step] 1AはD × 5) ⑤ D=2~3・4.5・5・13~16 は、Vmin.が加工限界でVC 使用不可	600
	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
	GVC	ガスベント加工 GS・GB=1mm単位 ④ D ≥ 2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

⑥ 追加加工GVCの類似商品「ガス抜きコアピン」 P.499