

異形状丸コアピン

追加加工価格も数量スライド適用 P.49

	RoHS	型 式	材 質	硬 度	Group	D 公差	L・F 公差	P 公差	(P-2E) 先端部公差	W 公差	(W-2E) 先端部公差
		CPD-□□	SKD61	48~52HRC	スタンダード	-0.01 -0.02	+0.05 0	±0.02	±0.02	±0.02	±0.02
		CPP-□□				0 -0.005	+0.02 0	±0.01	±0.01	±0.01	±0.01
		CPH-□□				0 -0.005	+0.02 0	±0.01	±0.01	±0.01	±0.01
		CPV-□□	SKH51	58~60HRC	精級						±0.005

Step

B

*

ℓ min.	ℓ max.	
	CPD-・CPH-	CPP-・CPV-
0.7	D2・2.5…8	
	$0.6 \leq P \cdot W < 1.0 \cdots 6$	$0.6 \leq P \cdot W < 2.5 \cdots 6$
	$1.0 \leq P \cdot W < 1.3 \cdots 8$	$2.5 \leq P \cdot W < 4.0 \cdots 12$
	$1.3 \leq P \cdot W < 1.5 \cdots 15$	$4.0 \leq P \cdot W \cdots 15$
	$1.5 \leq P \cdot W \cdots 20$	

Shape

D

H

E

F

G

⚠ P ≥ W

⚠ 形状加工の位置決めのために、標準0°の位置にツバカット加工が施されます。

Technical drawing of a shaft with the following dimensions and tolerances:

- Radius: $R \leq 0.3$
- Chamfer: $C \pm 0.05$
- End face: $H - 0.3$
- Thread: $T = 4 - 0.02$
- Outer diameter: D
- Length: F
- Total length: L
- Distance from end: ℓ

*

ℓ min.	ℓ max.	
	CPD-・CPH-	CPP-・CPV-
C+0.5	D2・2.5…8	
	$0.6 \leq P \cdot W < 1.0 \cdots 6$	$0.6 \leq P \cdot W < 2.5 \cdots 6$
	$1.0 \leq P \cdot W < 1.3 \cdots 8$	$2.5 \leq P \cdot W < 4.0 \cdots 12$
	$1.3 \leq P \cdot W < 1.5 \cdots 15$	$4.0 \leq P \cdot W \cdots 15$
	$1.5 \leq P \cdot W \cdots 20$	

Technical drawing of a shaft with the following dimensions and tolerances:

- Chamfer: E
- Thread: P
- Distance from end: W
- Length: ℓ

Technical drawing of a shaft with the following dimensions and tolerances:

- Chamfer: E
- Thread: P
- Distance from end: W
- Length: ℓ

⦿ $P \geq W$
 ⦿ 形状加工の位置決めのために、標準0°の位置にツバカット加工が施されます。

D

Technical drawing of a tapered pin. Dimensions include: $R \leq 0.3$, $45^\circ \pm 1'$, $C \pm 0.05$, $H \begin{smallmatrix} 0 \\ -0.3 \end{smallmatrix}$, D , E , P , $T = 4 \begin{smallmatrix} 0 \\ -0.02 \end{smallmatrix}$, F , L , and $*\ell$.

D $\textcircled{P} K = \sqrt{(P+2C)^2 + (W+2C)^2}$

Technical drawing of a pin with a hexagonal cross-section. Dimensions include: P , E , W , and K .

H $\textcircled{P} K = (P+2C) \times 1.1547$

Technical drawing of a pin with a hexagonal cross-section. Dimensions include: P , E , W , and K .

E $\textcircled{P} E \leq \frac{W}{2}$

Technical drawing of a pin with a hexagonal cross-section. Dimensions include: P , E , W , and K .

F $\textcircled{P} W \geq \frac{P}{2} + 0.2$

Technical drawing of a pin with a hexagonal cross-section. Dimensions include: P , E , W , and K .

G

Technical drawing of a pin with a hexagonal cross-section. Dimensions include: P , E , W , and K .








$\textcircled{P} P \geq W$
 \textcircled{P} 形状加工の位置決めのために、標準 0° の位置にツバカット加工が施されます。

● **[Shape]** F・G
 $\textcircled{P} C = \frac{D-P}{2}$ の場合は、
[Step] C を選択してください。

*

ℓ min.	ℓ max.	
	CPD-・CPH-	CPP-・CPV-
C+0.5	D2・2.5…8	
	$0.6 \leq P \cdot W < 1.0 \cdots 6$	$0.6 \leq P \cdot W < 2.5 \cdots 6$
	$1.0 \leq P \cdot W < 1.3 \cdots 8$	$2.5 \leq P \cdot W < 4.0 \cdots 12$
	$1.3 \leq P \cdot W < 1.5 \cdots 15$	$4.0 \leq P \cdot W \cdots 15$
	$1.5 \leq P \cdot W \cdots 20$	

ツバカット部分公差はD/2 -0.01となります。

H	型 式				指定0.01mm単位						(P-2E) (W-2E) min.																								
	Type	Step	Shape	D	L	F	P・Kmax.	P・Wmin.	E	C																									
4	CPD— CPP— (SKD61)	B	D	2	17.00 100.00	15.00 98.00	1.90	0.60	E≥0	0.30≤C≤0.50 and C≤ $\frac{D-P}{2}$  Step Bは 指定不要	0.50																								
5				2.5			2.40	0.80			0.60																								
6				3			2.90	1.00			0.70																								
7				3.5			3.40																												
8				4			3.90																												
9	CPH— CPV— (SKH51)	C	E	4.5			{	{			4.40	1.20	 Step Bは 指定不要	1.10																					
10				5							4.90																								
11				5.5							5.40																								
12				6							5.90																								
13		D	F	6.5			{	{			6.40	1.50		1.40																					
14				7							6.90																								
15				8							7.90																								
16				10	9.90	1.60			1.50																										
 Step B * ℓ ... ℓ min.0.7 ℓ max.  詳細は左ページ 図中を参照												 Step C・D * ℓ ... ℓ min.=C+0.5 ℓ max.  詳細は左ページ 図中を参照												 Step Cは Shape F・Gのみ の選択となります。											

Order 注文例

Delivery 出荷日

Alterations 追加加工

型 式 - L - F - P - W - E - C

CPD-CF5.5 - 38.00 - F35.10 - P3.45 - W3.00 - E0.05 - C0.30

3 日日出荷

ストーク A 翌日出荷

注文締切

PM 6:00迄 P.48

Price 価格

P.571

型 式 - L - F - P - W - E - C

CPD-CF5.5 - 38.00 - F35.10 - P3.45 - W3.00 - E0.05 - C0.30 - TC3.0

(AKC・AWC…etc.)

Alterations	Code	Spec.	¥/1Code
	AKC	AKC=指定1°単位 0<AKC<360 AKC0は指定不要	200
	AWC	AWC=指定1°単位 0≦AWC<360	300
	HC	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。	200
	TC	TC=指定0.1mm単位 2.0≦TC<4 L寸法、F寸法は指定寸法通り 4-TC≦Lmax.-L	200

Step	B					Step	C	
Shape	D	H	E	F	G	Shape	F	G
立体図						立体図		

Step	D				
Shape	D	H	E	F	G
立体図					