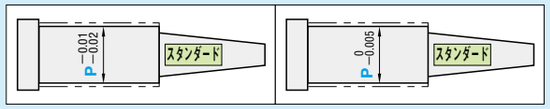
ONE-STEP CORE PINS

1段コアピン

ー軸径(P)0.01mm指定・軸径公差 $^{-0.01}_{-0.02}$ ／ $^{0}_{-0.005}$ タイプー



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 インターネット掲載
緑文字の商品・サイズは材料が無くなり次第、規格廃止予定です。

STAVAX ESR®はウッデホルム株式会社の登録商標です。
PROVA400(株式会社 不二越製)はSUS420J2改良鋼です。特長 P.333

RoHS10

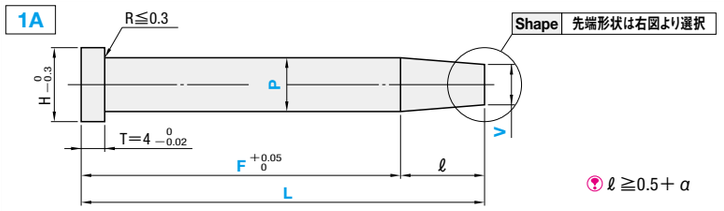
M 材質	H 硬度	Type 軸径公差P $^{-0.01}_{-0.02}$ V・A公差 ±0.015	Type 軸径公差P $^{0}_{-0.005}$ V・A公差 ±0.01	Step	Shape
NAK80	37～43HRC	CPNB－	CPKB－	1A	先端加工ナシ
DH2F	38～42HRC	CPFB－	CPGB－	1B	C
SKD61	48～52HRC	CPDB－	CPPB－	1C	G
SKH51	58～60HRC	CPXB－	CPHB－	1D	T
SUS440C	56～60HRC	－	CPWB－	1E	R
MAS1C	50～54HRC	CPAB－	CPYB－		B
STAVAX ESR®	50～54HRC	CPTHB－	CPEHB－		
PROVA400	50～54HRC	CPQHB－	CPRHB－		

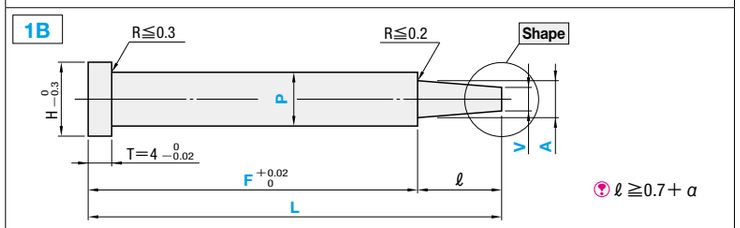
Step 1Eの場合のA公差は±0.02となります。

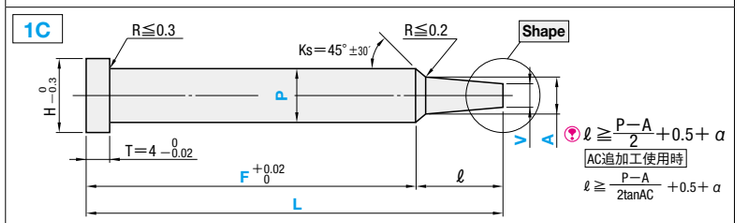
H	型式 Type	型式 Step	型式 Shape	型式 No.	L min.	L max.	指定0.01mm単位 min. P max.	F min.	F max.	A	Vmin.	指定0.1mm単位 C	指定0.1mm単位 R	ℓ max.
3	軸径公差 $^{-0.01}_{-0.02}$ CPNB－ (0.80≦P≦15.99)	1A	先端加工ナシの場合は指定不要	1	12.00	100.00	0.80～ 0.99	10.00	L－ℓ min.	P＞A≧V	0.50	Step 1Dのみ指定 C＜(P－A)/2 and ※0.1≦C≦4.0 ※CVC追加工使用時 0.50≦CVC≦1.00	Step 1Eのみ指定 R≦(P－A)/2 and R≧0.2	15.00
				1.5			1.00～ 1.49							20.00
4				2			1.50～ 1.99							25.00
5	CPFB－ (0.80≦P≦15.99)			2.5			2.00～ 2.49							30.00
6				3			2.50～ 2.99				0.70			35.00
7	CPDB－ (0.80≦P≦19.99)	1B	C	3.5		120.00 (CPHB－のみ 150.00)	3.00～ 3.49		ℓ min. Step 図中参照	Step 1A P＞V Aの指定不要	1.00			40.00
				4			3.50～ 3.99							45.00
8	CPXB－ (0.80≦P≦19.99)	1C	G	4.5			4.00～ 4.49							50.00
				5			4.50～ 4.99							
9	CPWB－ (0.80≦P≦15.99)	1D	T	5.5			5.00～ 5.49				1.50			
				6			5.50～ 5.99				2.00			
10	CPAB－ (0.80≦P≦3.99) CPYB－ (0.80≦P≦3.99)	1E	R	6.5			6.00～ 6.49							
				7			6.50～ 6.99							
11				8			7.00～ 7.99							
15	CPTHB－ (3.00≦P≦15.99) CPEHB－ (3.00≦P≦15.99)		B	10			8.00～ 9.99							
18				13			10.00～12.99							
21	CPQHB－ (0.80≦P≦15.99) CPRHB－ (0.80≦P≦15.99)			16			13.00～15.99							
25				20	30.00		16.00～19.99	28.00			5.00			

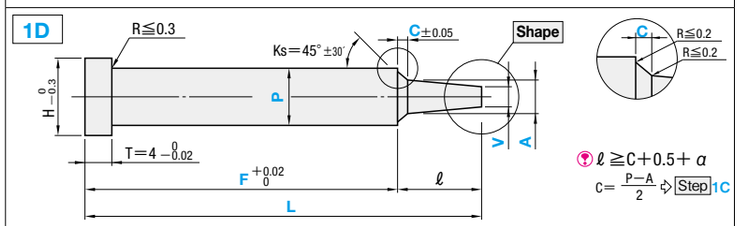
Step 1EのNo.1はP≧0.90となります。

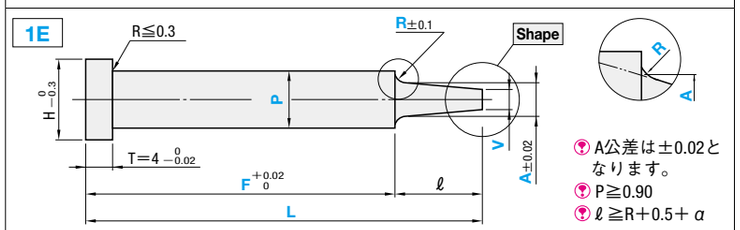
Step(段形状)下図1A～1Eより選択







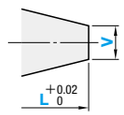




L公差は Shape 図中参照

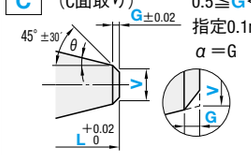
Shape(先端形状:Vは先端加工前の寸法です。)

(先端加工ナシ)



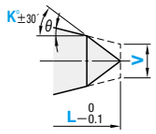
先端加工ナシの場合はShapeの指定不要
α＝0

C (C面取り)



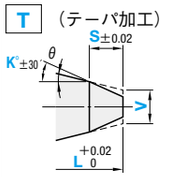
0.5≦G＜V/2
指定0.1mm単位
α＝G　θ＜45°

G (円錐加工)



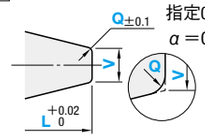
20＜K≦60
指定1°単位
$\alpha = \frac{V}{2\tan K}$　θ＜K

T (テーパ加工)



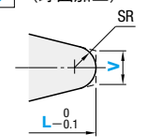
0.1≦S＜$\frac{V}{2\tan K}$
指定0.1mm単位
10≦K≦45
指定1°単位
α＝S　θ＜K

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.1173)

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		
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

• CPNB－・CPDB－・CPXB－・CPKB－・CPPB－・CPHB－(No.1～No.10)
2 日目出荷　急 ストークT ストークA

• 左記以外
3 日目出荷　急 ストークT ストークA

Alterations 追加工

型式	L	P	F	A	V(VC)	C(CVC)	R(RE)	先端寸法(K・S・G・Q)	(KC・WKC…etc.)
CPXB－1EC6	50.00	P5.70	F40.00	A5.00	V3.10		RE1.5	G1.0	HC8.0
CPGB－1A 5	58.00	P4.60	F50.00		V4.40				NHC－23

追加工詳細 P.369

追加工	記号	詳細
KC $^{0}_{-0.01}$	KC	1面ツバカット P/2≦KC＜H/2
WKC $^{0}_{-0.01}$	WKC	2面ツバカット P/2≦WKC＜H/2
KAC $^{0}_{-0.01}$ KBC $^{0}_{-0.01}$	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 $^{0}_{-0.01}$	RKC	2面(直角)ツバカット P/2≦RKC＜H/2
DKC $^{0}_{-0.01}$	DKC	3面ツバカット P/2≦DKC＜H/2
SKC $^{0}_{-0.01}$	SKC	4面ツバカット P/2≦SKC＜H/2
AG° ±0.5 0° KGC $^{0}_{-0.01}$	KGC	2面ツバカット(角度) P/2≦KGC＜H/2 0＜AG＜360 AG＝指定1°単位
120° 120° KTC $^{0}_{-0.01}$	KTC	3面ツバカット 120°振分け P/2≦KTC＜H/2
H HC $^{0}_{-0.3}$	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。
H HCC $^{0}_{-0.02}$	HCC	ツバ径変更(精密) HCC＝指定0.1mm単位 P＋0.5≦HCC＜H－0.3

ツバカット加工の指定単位について
(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 0.005mm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

追加工	記号	詳細
TC $^{0}_{-0.02}$ 4	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
	TRN	ツバ下の逃げ加工 (プレートの面取が不要)
A15 8	NHC	ツバ裏ナンバリング加工 指定範囲・指定方法は P.369 H≧2に適用 SKC併用不可・ストーク適用不可
RR	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 Step 1B・1C・1Dに適用 P－A≧1.0　Step 1Dの場合C≧0.5
AC°	AC	通常Ks＝45°を角度指定可 AC＝指定1°単位　Step 1C・1Dに適用 30≦AC≦60　CVC・RRとの併用不可 Step 1Dの場合C≦1.0,A＋2(C×tanAC)＜P
45° CVC±0.02	CVC	C寸法を0.01mm単位で指定可 0.50≦CVC≦1.00　Step 1Dに適用 CVC＜(P－A)/2　ACとの併用不可
VC	VC	Vmin.を拡大 VC＝指定0.01mm単位 ℓ≦A×5, ℓ≦50 (Step 1Aは,P×5) P＞A≧VC
RE	RE	R形状の変更(拡大) RE＝指定0.5mm単位 0.5≦RE≦2.0 F公差は $^{+0.05}_{0}$ となります。 Step 1Eに適用
t GS F GB	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.370

No.	Vmin.	VCmin.
1～1.5	0.50	0.40
3.5～4	1.00	0.70
5.5	1.50	1.00
6～10	2.00	1.50
20	5.00	4.00

No.＝2～3・4.5・5・13～16は、Vmin.が加工限界でVC使用不可

追加工GVCの類似商品「ガス抜きコアピン」 P.467