

異形状丸コアピン

型 式	材 質	硬 度	Group	T D公差	T L・F公差	T P公差	T (P-2E) 先端部公差	T W公差	T (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-□□	SKH51	58~60HRC	精級	0 -0.005	+0.02 0	±0.01	±0.01	±0.01	±0.01
CPV-□□					+0.01 0	±0.01 Shape Hのみ ±0.005	±0.01	±0.005	±0.005

Step

B

*

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

Shape

D

$$K = \sqrt{P^2 + W^2}$$

H

$$K = P \times 1.1547$$

E

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

F

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

G

$$P \geq W$$

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。

C

*

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

F

① $W \geq \frac{P}{2} + 0.2$

G

① $P \geq W$

① 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

*

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

D

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

E

H

$$K = (P+2C) \times 1.1547$$

E

E

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

E

F

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

E

G

$$P \geq W$$

E

E

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

$C = \frac{D-P}{2}$ の場合は、

[Step] Cを選択してください。