

精級1段コアピン

—軸径(D)固定タイプ—

① 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 Web限定掲載

- ハイ鋼 SKH51
- ダイス鋼 SKD61
- NAK80
- DH2F
- STAMAX ESR[®] プリハード鋼
- PROVA400 プリハード鋼
- ステンレス鋼 SUS440C
- MAS1C
- 4mm
- JIS (6-8mm)
- 10mm
- フリー指定
- D(P)_{-0.02}
- D(P)_{-0.005}
- D(P)_{-0.003}
- 全長指定
- 軸径・全長指定
- フリー指定
- TiCN処理
- 2段形状

	RoHS10	<input checked="" type="checkbox"/> 材質 <input checked="" type="checkbox"/> 硬度	型式					
	SKD61 48~52HRC	CPZ-	1A	1B	1C	1D	1E	先端加工なし
SKH51 58~60HRC	CPV-	1A	1B	1C	1D	1E		

Step(段形状) 下図1A~1Eより選択

1A

Shape 先端形状は右図より選択

① ℓ ≥ 0.5 + α

1B

Shape

① ℓ ≥ 0.7 + α

1C

Shape

① ℓ ≥ $\frac{D-A}{2} + 0.5 + \alpha$

AC追加加工使用時
ℓ ≥ $\frac{D-A}{2 \tan AC} + 0.5 + \alpha$

1D

Shape

① ℓ ≥ C + 0.5 + α

C = $\frac{D-A}{2}$ → [Step]1C

1E

Shape

① ℓ ≥ R + 0.5 + α

Shape (先端形状: Vは先端加工前の寸法です。)

(先端加工なし) ① 先端加工なしの場合はShapeの指定不要 α = 0

C (C面取り)

0.1 ≤ G < V/2
指定0.05mm単位
α = G θ < 45°

G (円錐加工)

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

T (テーパ加工)

0.1 ≤ S < $\frac{V}{2 \tan K}$
指定0.05mm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