

超精級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)_{-0.010}
- 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	材質 SKH51 58~60HRC 硬度	型式			
				Type	Step	Shape
			CPM-		1A	先端加工ナシ
					1B	C
					1C	G
			1D	T		
			1E	R		
				B		

Step(段形状) 下図1A~1Eより選択

1A

① $\ell \geq 0.5 + \alpha$

1B

① $\ell \geq 0.7 + \alpha$

1C

① $\ell \geq \frac{D-A}{2} + 0.5 + \alpha$
AC追加加工使用時 $\ell \geq \frac{D-A}{2 \tan AC} + 0.5 + \alpha$

1D

① $\ell \geq C + 0.5 + \alpha$
 $C = \frac{D-A}{2} \rightarrow$ [Step]1C

1E

① $\ell \geq R + 0.5 + \alpha$

Shape (先端形状: Vは先端加工前の寸法です。)

(先端加工ナシ) ① 先端加工ナシの場合はShapeの指定不要

$\alpha = 0$

C (C面取り) 0.1 ≤ G < V/2 指定0.05mm単位 $\alpha = G$ $\theta < 45^\circ$

G (円錐加工) 20 < K ≤ 60 指定1°単位 $\alpha = \frac{V}{2 \tan K}$ $\theta < K$

T (テーパ加工) 0.1 ≤ S < V/(2tanK) 指定0.05mm単位 10 ≤ K ≤ 45 指定1°単位 $\alpha = S$ $\theta < K$

R (R面取り) 0.2 ≤ Q < V/2 指定0.1mm単位 $\alpha = Q$

B (球面加工) $\alpha = V/2$