

EXTRA PRECISION TAPERLESS ONE-STEP CORE PINS - SHAFT DIAMETER (D) SELECTION TYPE -
超精級テーパレス1段コアピン(抜き勾配無しコアピン)
 - 軸径(D)固定タイプ -

ハイス鋼 SKH51
ダイス鋼 SKD61
NAK80
DH2F
STAMAX ESR [®] プリアード鋼
PROVA400 プリアード鋼
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 材質 硬度 SKH51 58-60HRC	型式 Type Step Shape		
	CPMS-		S B C D E	S C G T R B

Step(段形状) 下図B~Eより選択

Shape(先端形状)

B

$R \leq 0.3$ $R \leq 0.1$ (RC 追加加工使用時 $R \leq 0.05$)
 $D_{-0.003}^0$ $A_{-0.003}^0$
 $T = 4_{-0.02}^0$ $F_{+0.01}^0$
 Shape 先端形状は右図より選択
 $l \geq 0.4 + \alpha$
 RC追加加工使用時 $l \geq 0.35 + \alpha$

S (先端加工なし)

$L_{+0.01}^0$ A
 $\alpha = 0$

C

$R \leq 0.3$ $R \leq 0.1$ (AC 追加加工使用時 $R \leq 0.2$)
 $R \leq 0.1$ (RC 追加加工使用時 $R \leq 0.05$)
 $K_s = 45^\circ \pm 30'$
 $D_{-0.003}^0$ $A_{-0.003}^0$
 $T = 4_{-0.02}^0$ $F_{+0.01}^0$
 Shape
 $l \geq \frac{D-A}{2} + 0.3 + \alpha$
 AC追加加工使用時
 $l \geq \frac{D-A}{2 \tan AC} + 0.3 + \alpha$

C (C面取り)

$45^\circ \pm 30'$ $G_{\pm 0.02}$ A
 $L_{+0.01}^0$
 $0.1 \leq G < A/2$
 指定0.05mm単位
 $\alpha = G$

G (円錐加工)

$K^\circ \pm 30'$ A
 $L_{-0.05}^0$
 $20 < K \leq 60$
 指定1°単位
 $\alpha = \frac{A}{2 \tan K}$

D

$R \leq 0.3$ $R \leq 0.1$ (AC追加加工使用時 $R \leq 0.2$)
 $R \leq 0.1$ (AC追加加工使用時 $R \leq 0.2$)
 $R \leq 0.1$ (RC追加加工使用時 $R \leq 0.05$)
 $K_s = 45^\circ \pm 30'$
 $C_{\pm 0.05}$ $D_{-0.003}^0$ $A_{-0.003}^0$
 $T = 4_{-0.02}^0$ $F_{+0.01}^0$
 Shape
 $C = \frac{D-A}{2} \Rightarrow$ [Step] C
 $l \geq C + 0.3 + \alpha$
 CVC追加加工使用時
 $l \geq CVC + 0.3 + \alpha$

T (テーパ加工)

$K^\circ \pm 30'$ $S_{\pm 0.02}$ A
 $L_{+0.01}^0$
 $0.1 \leq S < \frac{A}{2 \tan K}$
 指定0.05mm単位
 $0 < K \leq 45$
 指定1°単位
 $\alpha = S$

R (R面取り)

$Q_{\pm 0.1}$ A
 $L_{+0.01}^0$
 $0.2 \leq Q < A/2$
 指定0.1mm単位
 $\alpha = Q$

E

$R \leq 0.3$ $R_{\pm 0.1}$ $D_{-0.003}^0$ $A_{-0.003}^0$
 $T = 4_{-0.02}^0$ $F_{+0.01}^0$
 Shape
 $l \geq R + 0.3 + \alpha$

B (球面加工)

$SR = A/2$ A
 $L_{-0.05}^0$
 $\alpha = A/2$