

ストレートコアピン

直型芯

排气直型芯	平面加工	类型	公差		材质			页码		
			轴径 (DorP)	全长 (L)	SKH51	SKD61	NAK80			
· 平面加工	全长指定		标准级	0 -0.01 -0.02	+0.02 0	GW□-CPH-L	-	-	P.457	
			精密级	0 -0.01 -0.02	+0.01 0	GW□-CPX-L	-	-		
	轴径·全长指定		标准级	0 -0.01 -0.02	+0.02 0	GW□-CPHB-L	-	-	P.457	
			精密级	0 -0.01 -0.02	+0.01 0	GW□-CPXB-L	-	-		
	· 环槽加工	全长指定		标准级	0 -0.01 -0.02	+0.02 0	GV-CPH-L	GV-CPX-L	GV-CPV-L	P.459
				精密级	0 -0.01 -0.02	+0.01 0	GV-CPB-L	GV-CPB-L	GV-CPB-L	P.463
· 环槽加工	轴径·全长指定		标准级	0 -0.01 -0.02	+0.02 0	GV-CPHB-L	GV-CPPB-L	GV-CPKB-L	P.461	
			精密级	0 -0.01 -0.02	+0.01 0	GV-CPXB-L	GV-CPDB-L	GV-CPNB-L	P.463	

刻印直型芯	类型	公差		材质		SKH51	页码
		轴径 (DorP)	全长 (L)	凹字刻印	凸字刻印		
	全长指定	0 -0.005	+0.02 0	CPH□M	CPH□T	P.485	P.487
		-0.01 -0.02		CPX□M	CPX□T		
	轴径·全长指定	0 -0.005	+0.02 0	CPHB□M	CPHB□T		
		-0.01 -0.02		CPXB□M	CPXB□T		

■前端加工直型芯的选择方法

前端加工型芯规格符号速查表

轴径(D)固定型	CP□ L□
轴径(P)指定型	CP□ BL□

材质·公差符号

Group	标准级	精密级	超精密级
轴径 (DorP)	0 -0.005	0 -0.01	0 -0.005
全长 (L) *	+0.02	+0.01	+0.01
材质	H (SKH51)	X (SKD61)	V (NAK80)

前端加工形状符号

Shape	前端加工形状	页码
C		P.467~P.482
G		
T		
R		
B		

* 超精密级、精密级可通过指定R，标准级可通过追加加工(RC)，而成为右图所示形状。

■直型芯追加加工概要

变更项目	适用产品	追加加工	代码	内容	单价(元)/支					
通	肩	肩部加工 	KC	加工单止转面 指定范围 (D or P)/2 < KC < H/2 D or P > 0.6	 指定单位 轴径固定型 (D/2) 可以0.05mm为单位 轴径0.01mm指定型 (P/2) 可以0.005mm为单位 轴径0.005mm指定型 (P/2) 可以0.0025mm为单位 轴径0.001mm指定型 (P/2) 可以0.0005mm为单位 尺寸公差 轴径公差为 0.01 时 -0.02 轴径公差为 0.005 时 -0.01 轴径公差为 0.003 时 -0.01 指定方法 · KC2.61 (P5.22时) · WKC3.0875 (P6.175时) · RKC2.74115 (P5.4823-PKC时) · DKC3 (D6时) · SKC2.5 (D5时) · KGC1.5-AG125 (D3时) · KTC3.085 (P6.17时) 自由指定止转面加工时 指定单位 指定单位0.1mm 尺寸公差 -0.1 指定方法 · KC1.4 · WKC2.3 · KAC1.4-KBC1.6 · RKC1.4 · DKC1.75 · SKC5.8 · KGC1.4-AG85 · KTC2.3					
		肩部加工 	WKC	加工平行双止转面 指定范围 (D or P)/2 < WKC < H/2 D or P > 0.6						
		肩部加工 	KAC KBC	加工指定尺寸平行双止转面 指定范围 (D or P)/2 < KAC KAC < KBC < H/2 D or P > 0.6						
		肩部加工 	RKC	加工直角双止转面 指定范围 (D or P)/2 < RKC < H/2 D or P > 0.6						
		肩部加工 	DKC	加工三止转面 指定范围 (D or P)/2 < DKC < H/2 D or P > 0.6						
		肩部加工 	SKC	加工四止转面 指定范围 (D or P)/2 < SKC < H/2 D or P > 0.6						
		肩部加工(角度) 	KGC	按指定角度加工双止转面 指定范围 (D or P)/2 < KGC < H/2 D or P > 0.6 AG角度指定单位 1° < AG < 360						
		肩部加工(角度) 	KTC	加工120°等分三止转面 指定范围 (D or P)/2 < KTC < H/2 D or P > 0.6						
		变	部	肩部加工(角度) 			AKC	规格止转面位置(0°)为基准,以1°为单位顺时针方向变更单止转面位置。 指定范围 0 < AWC < 360 指定单位 指定单位1° 指定方法 θ = 45° ... AKC45 AKC0不必指定	规格止转面位置(0°)为基准,加工平行止转面,并以1°为单位顺时针方向变更平行双止转面位置。 指定范围 0 < AKC < 360 指定单位 指定单位1° 指定方法 θ = 0° ... AWC0, θ = 60° ... AWC60	
				肩部加工(角度) 			AWC	规格止转面位置(0°)为基准,加工平行止转面,并以1°为单位顺时针方向变更平行双止转面位置。 指定范围 0 < AKC < 360 指定单位 指定单位1° 指定方法 θ = 0° ... AWC0, θ = 60° ... AWC60		
肩部直径变更 	HC			肩部直径变小。 指定范围 D or P < HC < H且D or P > 0.3 指定单位 指定单位0.1mm 指定方法 HC6.5 肩部直径因公差关系,有时会加工为无肩型直杆。						
肩部直径变更(精密) 	HCC			肩部直径变小、(精密) 指定范围 (D or P) + 0.5 < HCC < H - 0.3且D or P > 0.6 指定单位 指定单位0.1mm 指定方法 HCC6.1 D or P > 0.6						
肩部厚度变更 	TC			肩部厚度变薄。 指定范围 右表 指定单位 指定单位0.1mm 指定方法 TC3.5 L、F为指定尺寸。						
肩部工艺槽加工 	TRN			加工装配工艺槽。 D or P > 0.6 指定方法 TRN 仅适用于D or P > 0.6						
肩部端面编号刻印加工 	NHC			肩部端面编号刻印加工。在肩部端面加工识别文字。(约1.8见方的黑体) 指定文字 阿拉伯数字10种(0~9)、字母26种(A~Z) 指定范围 2 < H < 4.9时,1个字 5 < H < 6.9时,2个字以内(字母打头,不超过1个字) 7 < H时,3个字以内(字母打头,不超过1个字) 但根据指定文字的不同,如果肩部端面没有下表所示的空间,可能无法进行编号刻印加工。 指定方法 NHC-6、NHC-23、NHC-A90 不可与SKC同时使用 适用于肩部直径H > 2 肩部不能安排纵横1.8×1.8×数字的面积时,可能无法加工。						
更	用			全长公差变更 	LKC	可将全长公差 +0.01 变更为 +0.005。 指定单位 L尺寸可以0.005mm为单位 指定方法 LKC 仅适用于1.5 < (D or P) < 5 直型芯...不可与LC同时使用 前端加工直型芯...适用于Shape C-T	将SV部分加工至肩部端面。 指定范围 (D or P) < 1且Lmax = 60			
				前端加工直型芯C倒角变更 	CKC	变更前端C倒角(通常为C0.3~0.5)。 指定范围 0.1 < CKC < {(D or P) - 0.2}/2 指定方法 CKC0.9 L-CKC > 9.5 指定单位 指定单位0.1mm 仅适用于标准级				
				前端加工直型芯R倒角变更 	RTC	变更前端R倒角(通常为R0.3~0.5)。 指定范围 0.2 < RTC < {(D or P) - 0.2}/2 指定方法 RTC0.6 L-RTC > 10 指定单位 指定单位0.1mm 仅适用于标准级				
		前端加工直型芯SR扩大 	RC	可将前端球面加工SR的半径指定为大于轴径/2。 指定范围 (D or P)/2 < 4 (D or P)/2 < RC < 1.5 × (D or P) (D or P)/2 > 4 (D or P)/2 < RC < 3 × (D or P) and RC < 32 指定单位 指定单位0.1mm 指定方法 RC6.0 仅适用于标准级						
排气直型芯		SVC								

※肩部追加加工中采用指定尺寸(H/2-0.15)以上时,肩部几乎不带平面。

请询价
P.43