

段付コアピン追加加工概要 台阶型芯追加加工概要

■台阶（一阶）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	
肩 部 变 更	通 用	肩部加工 	KC	加工单止转面 指定范围 (DorP)/2 ≤ KC < H/2	<p>止转面部分为轴径/2时</p> <p>指定单位 轴径固定型 (D/2)..... 可指定单位0.05mm 轴径0.01mm指定型 (P/2)..... 可指定单位0.005mm 轴径0.005mm指定型 (P/2)..... 可指定单位0.0025mm 轴径0.001mm指定型 (P/2)..... 可指定单位0.0005mm</p> <p>尺寸公差 轴径公差为 $\begin{matrix} -0.01 & 0 \\ -0.02 & -0.02 \end{matrix}$ 轴径公差为 $\begin{matrix} 0 & 0 \\ -0.005 & -0.01 \end{matrix}$ 轴径公差为 $\begin{matrix} 0 & 0 \\ -0.003 & -0.01 \end{matrix}$</p> <p>指定方法 · KC2.61 (P5.22时) · WKC3.0875 (PC6.175时) · RKC2.7425 (PC5.485时) · DKC3 (D6时) · SKC2.5 (D5时) · KGC1.5-AG125 (D3时) · KTC3.085 (P6.17时)</p> <p>自由指定止转面加工时</p>	<p>请询价 P.43</p>
		肩部加工 	WKC	加工平行双止转面 指定范围 (DorP)/2 ≤ WKC < H/2		
		肩部加工 	KAC KBC	加工指定尺寸平行双止转面 指定范围 (DorP)/2 ≤ KAC KAC < KBC < H/2		
		肩部加工 	RKC	加工直角双止转面 指定范围 (DorP)/2 ≤ RKC < H/2		
		肩部加工 	DKC	加工三止转面 指定范围 (DorP)/2 ≤ DKC < H/2		
		肩部加工 	SKC	加工四止转面 指定范围 (DorP)/2 ≤ SKC < H/2		
		肩部加工(角度) 	KGC	按基准面(0°)顺转指定角度加工止转面。 指定范围 (DorP)/2 ≤ KGC < H/2 0 < AG < 360		
		肩部加工(角度) 	KTC	加工120°等分三止转面 指定范围 (DorP)/2 ≤ KTC < H/2		
		肩部直径变更 	HC	肩部直径变小 指定范围 (DorP) < HC < H 指定单位 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 指定范围 (DorP) + 0.5 ≤ HCC < H - 0.3 指定单位 单位0.1mm 指定方法 HCC6.1		

①追加加工中肩部止转面加工的指定尺寸(H/2-0.15)以上时, 肩部几乎不带平面。

■台阶（一阶）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
肩 部 变 更	通 用	肩部厚度变更 	TC	肩部厚度变薄 指定范围 1.5 < TC < T 指定单位 单位0.1mm 指定方法 TC3.5 L、Y、F尺寸应为指定尺寸。	<p>请询价 P.43</p>
		肩部工艺槽加工 	TRN	加工肩部装配工艺槽, 装配时安装孔无需倒角。 指定方法 TRN	
长度变更	超精密级 一阶型芯		LKC	可将全长L尺寸公差 $\begin{matrix} +0.01 \\ 0 \end{matrix}$ 改为 $\begin{matrix} +0.005 \\ 0 \end{matrix}$ 。 指定单位 L尺寸单位0.005mm 适用于1.500 ≤ (DorP) ≤ 5.000 指定方法 LKC Shape 无加工, 适用于C·T·R 不可与FC同时使用	
形 状 部 分 变 更	一阶型芯	一阶型芯 	AC	变更标准规格Ks=45°指定AC角度 适用于一阶型芯 [Step] 1C·1D 指定范围 30 < AC ≤ 60 适用于1D, CD时应为A+2(C×tanAC) < DorP 指定单位 单位1° [Step] 1D时应为C < 1.0 指定方法 AC40 不可与CVC同时使用	
			RR	变更标准规格R0.2为R0.3~0.5(提高强度)。 指定方法 RR (DorP) - A ≥ 1.0 [Step] 适用于1B·1C·1D	
			RE	R形状的变更(扩大)。 指定范围 0.5 < RE ≤ 2.0 指定单位 单位0.5mm F公差应为 $\begin{matrix} +0.05 \\ 0 \end{matrix}$ 指定方法 RE1.0 [Step] 适用于1E	
			CVC	C尺寸指定单位0.01mm。 指定范围 标准级: 0.50 ≤ CVC ≤ 1.00 精密级·超精密级: 0.10 ≤ CVC ≤ 1.00, CVC < [(DorP) - A]/2 指定单位 单位0.01mm [Step] 适用于1D 指定方法 CVC0.15 不可与AC同时使用	
		VR尺寸变更 	VC	扩大Vmin.的加工极限。 指定单位 标准级: 单位0.01mm 精密级: 单位0.01mm 超精密级: 单位0.005mm 指定方法 VC0.56 l ≤ A × 5, l ≤ 50 ([Step] 1A时, A → DorP) D(No.) = 2~3·4.5·5·13~16时, 前端抛光处理时 Vmin.达到加工极限, 不可使用VC 参照各规格页	
			FC	扩大Fmin.范围, 同时扩大Lmin.范围。 指定范围 5.00 < FC < Fmin. 指定单位 单位0.01mm 指定方法 FC5.00 使用FC代码时, 可指定至Lmin. = 6.5mm	

■台阶型芯的材料特性

①数据会因热处理或使用条件等而发生变化, 本表数值仅供参考。

加工特性	材 质	SKH51	SKD61	NAK80
	硬度 HRC	高速工具钢	热轧模具钢	析出硬化类预硬化钢
耐磨性	5	3.5	2	
镜面抛光性	4	4	5	
韧性	3	5	1	
耐腐蚀性	3	3	3	
密度 [g/cm ³]	8.2	7.75	7.8	
纵向弹性系数 [kg/mm ²]	22300	21000	20500	
热膨胀系数 [×10 ⁻⁶ /°C]	10.1	10.8	12.5	
导热率 [cal/cm·sec·°C]	0.0509	0.061	0.1	
机械特性	235	135	128	
摆锤冲击值 [kgf·m/cm ²]	2	6	2.2	

加工特性 劣1 ↔ 5优 换算公式 1kgf/mm² = 9.81N/mm² 1cal/cm·sec·°C = 418.6W/M.K 1kgf·m/cm² = 9.81J/cm²

段付コアピン

台阶型芯