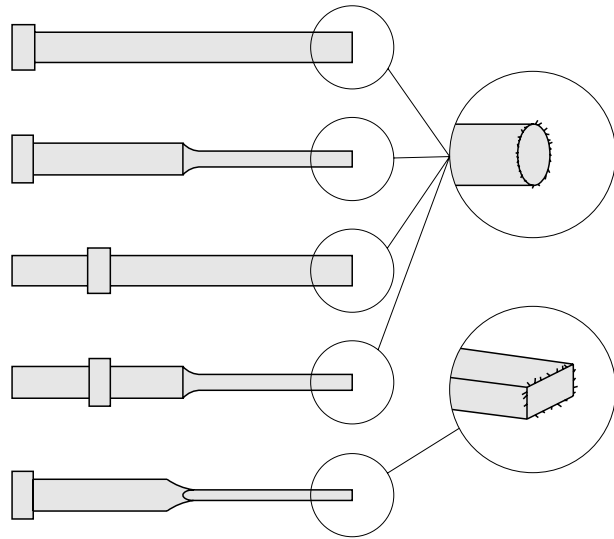


## ■先端部・端面の仕上げについて



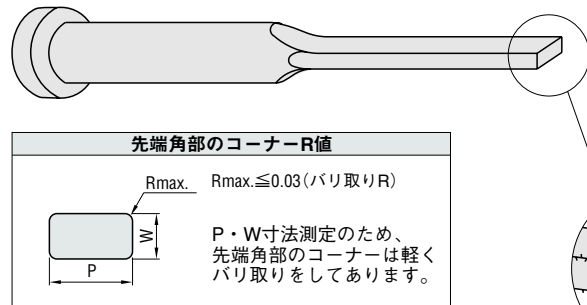
エジェクタピン、コアピンに全長決め加工を施すと0.02~0.05mm程度(参考値)の微細な加工バリが先端部のエッジに発生します。そして、このバリを除去すると幾分かのダレが発生します。

ミスミではダレ防止のため、先端部のバリ取り処理は行っておりません。

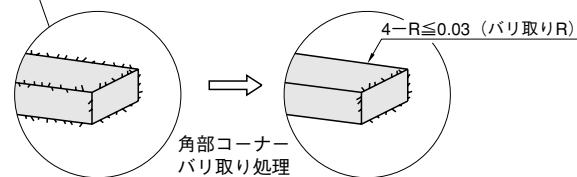
ピン先端に許容できるダレRは個々の金型の精度、成形品の特性、様々な形状、樹脂の種類等、様々な条件によって決まります。したがって、バリ取り処理によって発生するダレRが問題となる場合があります。ご使用になる金型の図面の精度管理基準にしたがい、オイルストーン、サンドペーパー、布等でバリ取り処理を行ってください。

汎用機械部品であれば、糸面取り処理(C0.1~0.3程度)を施すのが一般的ですが、エジェクタピン・コアピンの先端部は成形品に接するため、面取り処理は行わない、もしくは最小限にとどめるのが一般的です。

## ■角エジェクタピン角部のコーナーの仕上げについて



角エジェクタピンの場合、バリがあるとP・W寸法を測定できないので、角部のコーナーのバリ取り処理をおこなっています。これにより最大0.03mmのバリ取りRが発生します。ただし、端面のバリ取りはおこなっていません。  
このバリ取りはP・W寸法測定のためのものであり、バリが残る場合があります。



加工バリについて：鋼鉄に切削加工(刃物)や研削加工(砥石)を施すと、加工面のエッジに微細なトゲ状のカエリやマクレが発生します。たとえば、木材をノコギリで切ると切断面の周りにトゲができるように、金属加工においても同様に微細なトゲが発生します。このトゲをバリと呼びます。一般的には、素材が硬くなる程バリのサイズが微細になります。一方、鋳造、ダイカスト、プラ型等の成形で、溶けた素材がすきまに入り込み固化した薄膜状の部分もバリと呼ばれています。英文では、加工時に発生するバリはBURR、成形時に発生するバリはFLASH(フラッシュ)またはFIN(フィン)といえます。参考文献「図解 機械用語辞典」日刊工業新聞社

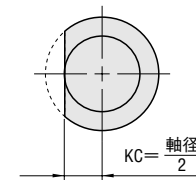
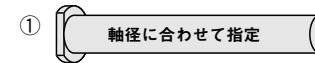
## ■エジェクタピン・コアピンの軸径精度保証範囲の比較

エジェクタピン				コアピン			
軸径精度保証範囲 $b_1 \geq L - X_{1max}$	X1寸法について エジェクタピン X1max. L ≤ 150 T4(4mm) 30 JIS(4-φ8mm) 35 T10(10mm) 40 L > 150 ①寸法によりX1maxが変わります。詳細P.1475	P1の精度について 軸径(P)の精度 P1精度 P -0.002 P1 -0.1 P -0.005 P1 -0.1 P -0.01 -0.02 P1 -0.01 -0.1	軸径精度保証範囲 $b_1 \geq L - X_{1max}$	X1寸法について コアピン X1max. L < 10 L ≥ 10 スタンダード T(TC)+1.5 T(TC)+4 精級 T(TC)+1 T(TC)+2 超精級 T(TC)+1 T(TC)+2	P1の精度について 軸径の精度 P1精度 軸径 -0.003 P1 -0.05 軸径 -0.005 P1 -0.05 軸径 -0.01 -0.02 P1 -0.01 -0.06		

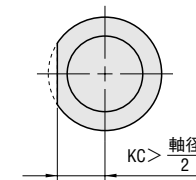
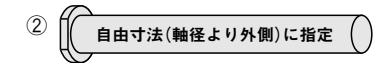
## ■エジェクタピン・コアピンのツバカットの指定方法と精度

### ●ツバカット加工の指定方法

ツバカット	1面	2面(平行)	2面(寸法違い)	2面(直角)	3面	4面	2面(角度指定)	3面(120°振分)
コード	KC VKC	WKC VWC	KAC KBC	RKC	DKC	SKC	KGC	KTC
追加工								
指定範囲	軸径 $\frac{KC}{2} \leq VKC < \frac{ツバ径}{2}$	軸径 $\frac{WKC}{2} \leq VWC < \frac{ツバ径}{2}$	軸径 $\frac{KAC}{2} \leq KBC < \frac{ツバ径}{2}$	軸径 $\frac{RKC}{2} \leq \frac{ツバ径}{2}$	軸径 $\frac{DKC}{2} \leq \frac{ツバ径}{2}$	軸径 $\frac{SKC}{2} \leq \frac{ツバ径}{2}$	軸径 $\frac{KGC}{2} \leq \frac{ツバ径}{2}$	軸径 $\frac{KTC}{2} \leq \frac{ツバ径}{2}$



軸径に合わせて指定する場合、軸径×1/2の寸法で指定するために  
軸径固定タイプ-----> 指定0.05mm単位が可能です。  
軸径0.01mm指定タイプ----> 指定0.005mm単位が可能です。  
軸径0.005mm指定タイプ---> 指定0.0025mm単位が可能です。  
軸径0.001mm指定タイプ---> 指定0.0005mm単位が可能です。



自由寸法に指定する場合  
指定0.1mm単位のみです。

### ●ツバカット加工の精度

#### ①ツバカット加工を軸径に合わせて指定する場合

区分	ツバカット公差
エジェクタピン	0 -0.1
エジェクタピン追加工 VKC・VWC・VAK・VAW指定時	0 -0.02
コアピン軸径公差 -0.003	0
コアピン軸径公差 -0.005	-0.01
コアピン軸径公差 -0.01 -0.02	

#### ②自由寸法に指定する場合

区分	ツバカット公差
エジェクタピン	0 -0.1
エジェクタピン追加工 VKC・VWC指定時	0 -0.02
コアピン軸径公差 -0.003	0
コアピン軸径公差 -0.005	-0.01
コアピン軸径公差 -0.01 -0.02	