

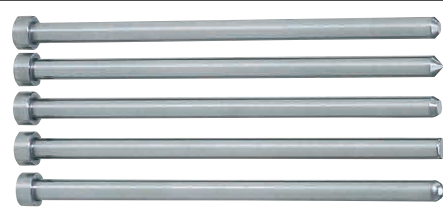
ダイス鋼
SKD61+窒化処理
P=0.02

CENTER PINS WITH TIP PROCESS -SHAFT DIAMETER(P) DESIGNATION (0.1mm INCREMENTS) TYPE-

先端加工ストレートセンターピン

—軸径(P)0.1mm指定タイプ—

材質
SKH51
SKD61
窒化処理
ツバ厚
4mm
JIS
(6-8mm)
公差
D(P)_{-0.02}
D(P)_{-0.05}
全長指定
軸径(P)全長指定



Type	公差 P	ツバ厚 (T)	公差 ツバ厚 (T)	対応エジェクタスリーブの穴径公差
CPNG-5L	-0.01 -0.02	4mm (T4)	0 -0.02 (L>300 ...T-0.05)	+0.01もしくはH7 詳細 P219
CPJG-5L	P>12 ...P-0.03	6・8mm (JIS)	0 -0.05	

材質 SKD61+窒化処理 軸径精度保証範囲(詳細 P221)
硬度 表面900HV~ 母材硬度保証範囲(詳細 P223)
窒化表面硬度保証範囲(詳細 P224)
⚠先端形状部には窒化処理は施されていません。

Shape (先端形状)

Shape C (C面取り)

C...指定0.1mm単位
 $0.1 \leq C \leq \frac{P-0.2}{2}$

Shape G (円錐加工)

K...指定1°単位
45 ≤ K < 90

Shape T (テーパ加工)

S...指定0.1mm単位 (L-S) ≥ 45
and
0.1 ≤ S ≤ P × 2
and
P/2 - StanK ≥ 0.1

K...指定1°単位
1 ≤ K ≤ 45

Shape R (R面取り)

R...指定0.1mm単位
 $0.2 \leq R \leq \frac{P-0.2}{2}$

Shape B (球面加工)

• 通常R(SR) = P/2となります。
* SRの指定が必要な場合は P/2 < R ≤ 2 × Pの範囲で指定可
R...指定0.1mm単位

ツバ厚4mm		ツバ厚JIS		型式			L 指定0.01mm単位	P 指定0.1mm単位	Shape (先端寸法)				
H	T	H	T	Type ツバ厚4mm	Type ツバ厚JIS	No.							
4	4	-	-	CPNG-5L	-	2	50.00~400.00	1.5~1.9	Shape C C...指定0.1mm単位				
5						2.5		2.0~2.4					
6						3		2.5~2.9					
7						8	6	CPNG-5L	-	3.5	50.00~400.00	3.0~3.4	Shape G K...指定1°単位
8										4		3.5~3.9	
9										4.5		4.0~4.4	
10						9	6	CPJG-5L	-	5	50.00~500.00	4.5~4.9	Shape T S...指定0.1mm単位 K...指定1°単位
11										5.5		5.0~5.4	
15										6		5.5~5.9	
17						10	8	CPNG-5L	-	6.5	50.00~500.00	6.0~6.4	Shape R R...指定0.1mm単位
15										7		6.5~6.9	
17										8		7.0~7.9	
15						11	8	CPJG-5L	-	10	50.00~500.00	8.0~9.9	Shape B 通常R(SR) = P/2となります。 (R...指定0.1mm単位可能)
17										12		10.0~11.9	
20										15		12.0~14.9	
21						-	-	-	-	-	-	15.0~15.9	加工限界は規格図参照
21	16												

Order 注文例: CPNG-5LC5 - 100.00 - P4.9 - C1.0
CPJG-5LT5 - 100.00 - P4.9 - S2.0-K30

Delivery 出荷日: 3 日日出荷

在庫 B

Alterations 追加加工: CPNG-5LC5 - 100.00 - P4.9 - C1.0 - HC7.0
CPJG-5LT5 - 100.00 - P4.9 - S2.0-K30 - HC7.0

追加加工詳細 P276

追加加工	記号	詳細	追加加工	記号	詳細
	KC	1面ツバカット P/2 ≤ KC < H/2		HC	ツバ径変更 HC = 指定0.1mm単位 P ≤ HC < H ツバ径公差の関係でストレートになるケースがあります。
	WKC	2面ツバカット P/2 ≤ WKC < H/2		HCC	ツバ径変更(精密) HCC = 指定0.1mm単位 P + 1 ≤ HCC < H - 0.3
	KAC KBC	寸法違いツバカット P/2 ≤ KAC < H/2 KBC = 指定0.1mm単位のみ KAC < KBC < H/2		TC	ツバ厚変更 TC = 指定0.1mm単位 T/2 ≤ TC < T (L寸は指定寸法通り) T - TC ≤ Lmax - L
	RKC	2面(直角)ツバカット P/2 ≤ RKC < H/2		NC	ノック穴加工 ⊗ NHC・NHN以外の併用不可
	DKC	3面ツバカット P/2 ≤ DKC < H/2		NCW	ノック穴加工+スプリングピン打込 ⊗ NHC・NHN以外の併用不可
	KGC	2面ツバカット(角度) P/2 ≤ KGC < H/2 AG = 指定1°単位 0 < AG < 360		NHC	ツバ裏部ナンバリング 指定範囲・指定方法は P276 H ≥ 2に適用 ⊗ 緊急出荷サービス(ストック)適用不可
	KTC	3面ツバカット 120°振分け P/2 ≤ KTC < H/2		NHN	ツバ裏部ナンバリング(自動連番) 指定範囲・指定方法は P276 H ≥ 2に適用 ⊗ 緊急出荷サービス(ストック)適用不可

ストレート
センターピン