

ダイス鋼
SKD61+窒化処理
D=8.8₂

CENTER PINS WITH TIP PROCESS -SHAFT DIAMETER(D)SELECTION TYPE-

先端加工ストレートセンターピン

—軸径(D)固定タイプ—



RoHS10

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40~45HRC 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。

Type	公差 D	ツバ厚 (T)	公差 ツバ厚 (T)	対応エジクタスリーブの穴径公差
CPN-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
CPJ-5L	D>12 or L>500 -0.01 ...D-0.03	6・8mm (JIS)	0 -0.05	

Shape (先端形状)

Shape C (C面取り)

$R \leq 0.5 (D \leq 2 \dots R \leq 0.3)$
 $C \pm 0.05$
 $45^\circ \pm 30'$
 $L^{+0.02} (200 < L \leq 500 \dots L^{+0.05}, L > 500 \dots L^{+0.5})$

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

Shape G (円錐加工)

$R \leq 0.5 (D \leq 2 \dots R \leq 0.3)$
 $K^\circ \pm 30'$
 $L^{+0.05} (200 < L \leq 500 \dots L^{+0.1}, L > 500 \dots L^{+0.5})$

K...指定1°単位
45 ≤ K < 90

Shape T (テーパ加工)

$R \leq 0.5 (D \leq 2 \dots R \leq 0.3)$
 $K^\circ \pm 30'$
 $S \pm 0.05$
 $L^{+0.02} (200 < L \leq 500 \dots L^{+0.05}, L > 500 \dots L^{+0.5})$

S...指定0.1mm単位 (L-S) ≥ 45
and
 $0.1 \leq S \leq D \times 2$
and
 $\frac{D}{2} - \text{StanK} \geq 0.1$
K...指定1°単位
1 ≤ K ≤ 45

Shape R (R面取り)

$R \leq 0.5 (D \leq 2 \dots R \leq 0.3)$
 $R \pm 0.1$
 $L^{+0.02} (200 < L \leq 500 \dots L^{+0.05}, L > 500 \dots L^{+0.5})$

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

Shape B (球面加工)

$R \leq 0.5 (D \leq 2 \dots R \leq 0.3)$
 $R(SR) \pm 0.1$
 $L^{+0.05} (200 < L \leq 500 \dots L^{+0.1}, L > 500 \dots L^{+0.5})$

• 通常R(SR) = $\frac{D}{2}$ となります。
* SRの指定が必要な場合は $\frac{D}{2} < R \leq 2 \times D$ の範囲で指定可
R...指定0.1mm単位可能

ツバ厚4mm		ツバ厚JIS		型式		L		Shape (先端寸法)
H	T	H	T	Type	Shape	D	指定0.01mm単位	
				ツバ厚4mm	ツバ厚JIS			
3						1.5	50.00~250.00	Shape C C...指定0.1mm単位
4						2	50.00~400.00	
5						2.5		Shape G K...指定1°単位
6						3		
7						3.5	50.00~400.00	Shape T S...指定0.1mm単位 K...指定1°単位
8	4	8		CPN-5L	C G T R B	4		
9							4.5	50.00~500.00
10							5	50.00~500.00
11							5.5	
12							6	
13							6.5	
15							7	50.00~500.00
17							8	
17							10	50.00~500.00
17							12	50.00~500.00
17							15	
20							15	50.00~700.00
21							16	

Order 注文例
型式 - L - 先端寸法(C・S・K・R)
CPN-5LC5 - 100.00 - C1.0
CPJ-5LT5 - 100.00 - S2.0-K30

Delivery 出荷日
3 日目出荷

ストーク A

Alterations 追加加工
型式 - L - 先端寸法(C・S・K・R) - (KC・WKC...etc.)
CPN-5LC5 - 100.00 - C1.0 - HC7.0
CPJ-5LT5 - 100.00 - S2.0-K30 - HC7.0

追加加工	記号	詳細	追加加工	記号	詳細
	KC	1面ツバカット D/2 ≤ KC < H/2		HC	ツバ径変更 HC = 指定0.1mm単位 D ≤ 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 D/2 ≤ WKC < H/2		HCC	ツバ径変更(精密) HCC = 指定0.1mm単位 D+1 ≤ HCC < H-0.3
	KAC KBC	寸法違いツバカット D/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 D/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 D/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) D/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(ストーク)適用不可
	KTC	3面ツバカット 120° 振分け D/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(ストーク)適用不可