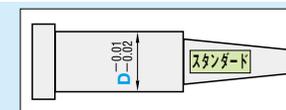


ダイス鋼
SKD61+窒化処理
D^{+0.01}_{-0.02}

ONE-STEP CENTER PINS - SHAFT DIAMETER(D) SELECTION TIP(A・V) TOLERANCE: ±0.01 / ±0.02 TYPE-

1段センターピン

一軸径(D)固定 先端(A・V)公差±0.01 / ±0.02タイプ



ハイス鋼 SKH51
ダイス鋼 SKD61
窒化処理
ダイス鋼 SKD61



Type	公差 D	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
CPN-5	-0.01 -0.02	4mm (T4)	0 -0.02 (L>300 →T _{-0.05})	+0.01もしくはH7
CPNK-5	D>12 or L>500 →D _{-0.01} →D _{-0.03}	4・6・8mm (JIS)	0 -0.05	詳細 P.219
CPJ-5				
CPJK-5				

材質 SKD61+窒化処理 軸径精度保証範囲(詳細 P.221) 窒化表面硬度保証範囲(詳細 P.224)
硬度 表面900HV~ 母材40~45HRC 母材硬度保証範囲(詳細 P.223)
Ⓢ 先端形状部(ℓ部)には窒化処理は施されていません。

Step(段形状) 下図A~Eより選択

Step A

ℓ ≥ 0.5 + α

Step B

ℓ ≥ 0.7 + α

Step C

ℓ ≥ (D-A)/2 + 0.5 + α

Step D

ℓ ≥ C + 0.5 + α

Step E

ℓ ≥ R + 0.5 + α

Shape(先端形状: Vは先端加工前の寸法です。)

(先端加工ナシ)

α = 0

C (C面取り)

0.5 ≤ G < V/2
指定0.1mm単位
α = G θ < 45°
(θの算出 P.1193)

G (円錐加工)

20 < K ≤ 60
指定1°単位
α = V / (2tanK) θ < K
(θの算出 P.1193)

T (テーパ加工)

0.1 ≤ S < V / (2tanK)
指定0.1mm単位

R (R面取り)

0.2 ≤ Q < V/2
指定0.1mm単位
α = Q

B (球面加工)

α = V/2

Group	Type	Step(段形状部A・V・Ks) 公差							
		Step A	Step B	Step C	Step D	Step E			
スタンダード	CPN-5	±0.02	±0.02	±0.02	±1°	±0.02	±1°	±0.02	±0.02
	CPNK-5	±0.01	±0.01	±0.01	±1°	±0.01	±1°	±0.02	±0.01

ツバ厚4mm		ツバ厚JIS		型式				L		指定0.01mm単位			指定0.01mm単位		0.1mm単位		ℓ max.
H	T	H	T	Type	Step	Shape	D	指定0.01mm単位 (L>500 → 0.1mm単位)	F	A	Vmin.	C・R					
3	3	4	4	CPN-5 CPNK-5 CPJ-5 CPJK-5	A B C D E	C G T R B	1.5	70.00~200.00	F ≥ 50.00	D > A ≥ V Step A 選択の場合 Aの指定不要	0.50	0.70	1.00	0.1 ≤ C ≤ 1.5 and C < D-A/2	20		
4	4	5	5				2	70.00~400.00							25		
5	5	6	6				3	70.00~400.00 (500.00)							30		
6	6	7	7				3.5	70.00~400.00 (500.00)							35		
7	7	8	8				4	70.00~400.00 (700.00)							40		
8	8	9	9				4.5	70.00~400.00 (700.00)							45		
9	9	10	10				5	70.00~400.00 (700.00)							50		
10	10	11	11				5.5	70.00~500.00									
11	11	12	12				6	70.00~500.00 (700.00)									
12	12	13	13				6.5	70.00~500.00 (700.00)									
13	13	14	14				7	70.00~500.00 (800.00)									
14	14	15	15				8										
15	15	16	16				9										
16	16	17	17				10										
17	17	18	18				11										
18	18	19	19				12										
19	19	20	20	13													
20	20	21	21	14													
21	21	22	22	15													
22	22	23	23	16													

Ⓢ Step EはD ≥ 2 Ⓢ L寸の()はCPJ-5, CPJK-5のみ。Ⓢ ℓ min.は規格図参照

Order 注文例: 型式 - L - F - A - V - C(R) - 先端寸法(K・S・G・Q)
CPJ-5ER 6 - 350.00 - F330.00 - A5.00 - V4.00 - R0.5 - Q1.5

Delivery 出荷日: 3 日日出荷 ストック A

Alterations 追加加工: 型式 - L - F - A - V - C(R) - 先端寸法(K・S・G・Q) - (KC・WKC...etc.)
CPJ-5ER 6 - 350.00 - F330.00 - A5.00 - V4.00 - R0.5 - Q1.5 - KC3.0

追加加工	記号	詳細
	KC	1面ツバカット D/2 ≤ KC < H/2
	WKC	2面ツバカット D/2 ≤ WKC < H/2
	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
	RKC	2面(直角)ツバカット D/2 ≤ RKC < H/2
	DKC	3面ツバカット D/2 ≤ DKC < H/2
	KGC	2面ツバカット(角度) D/2 ≤ KGC < H/2 AG = 指定1°単位 0 < AG < 360
	KTC	3面ツバカット 120°振分け D/2 ≤ KTC < 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。
	HCC	ツバ径変更(精密) HCC = 指定0.1mm単位 D + 0.5 ≤ HCC < H - 0.3

追加加工	記号	詳細
	TC	ツバ厚変更 TC = 指定0.1mm単位 T/2 ≤ TC < T (L, F寸は指定寸法通り) T - TC ≤ Lmax - L
	NC	ノック穴加工 NHC・NHN・AC・RR 以外の併用不可
	NCW	ノック穴加工+スプリングピン打込 NHC・NHN・AC・RR 以外の併用不可
	NHC	ツバ裏面ナンバリング 指定範囲・指定方法は P.288 H ≥ 2に適用 緊急出荷サービス(ストック)適用不可
	NHN	ツバ裏面ナンバリング(自動連番) 指定範囲・指定方法は P.288 H ≥ 2に適用 緊急出荷サービス(ストック)適用不可
	AC	標準Ks=45°を角度指定可 AC = 指定1°単位 30 ≤ AC ≤ 60 Step C・Dに適用 RRとの併用不可 Step Dの場合 C ≤ 1.0, A + 2(C × tanAC) < D
	RR	通常R0.2以下をR0.3~0.5に変更(強度が向上) 指定方法 RR Step B・C・Dに適用 D - A ≥ 1.0 Step Dの場合 C ≥ 0.5

段付
センターピン