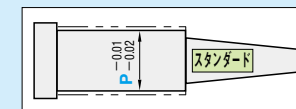


ダイス鋼
SKD61+窒化処理
P_{母材}±0.01
P_{表面}±0.02

ONE-STEP CENTER PINS -SHAFT DIAMETER(P) DESIGNATION(0.1mm INCREMENTS) TIP(A・V) TOLERANCE: ±0.01/±0.02 TYPE-

1段センターピン

—軸径(P)0.1mm指定 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
4mm
JIS (6-8mm)
D(P)_{母材}±0.01
D(P)_{表面}±0.02
全長指定
軸径(P)全長指定
2段形状
段付1段
段付2段



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-5		4mm (T4)	0 -0.02 (L>300 →T-0.05)	+0.01もしくはH7
CPNG-5	-0.01 -0.02			
CPJG-5	P>12 →P-0.01 →P-0.03	4・6・8mm (JIS)	0 -0.05	詳細 P.219
CPJG-5				

Step(段形状) 下図A~Eより選択

Step A

公差: $\ell \geq 0.5 + \alpha$

Step B

公差: $\ell \geq 0.7 + \alpha$

Step C

公差: $\ell \geq \frac{P-A}{2} + 0.5 + \alpha$

Step D

公差: $\ell \geq C + 0.5 + \alpha$

Step E

公差: $\ell \geq R + 0.5 + \alpha$

Shape(先端形状:Vは先端加工前の寸法です。)

(先端加工ナシ)

公差: $\alpha = 0$

C (C面取り)

公差: $0.5 \leq G < V/2$

G (円錐加工)

公差: $20 < K \leq 60$

T (テーパ加工)

公差: $0.1 \leq S < \frac{V}{2 \tan K}$

R (R面取り)

公差: $0.2 \leq Q < V/2$

B (球面加工)

公差: $\alpha = V/2$

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

ツバ厚4mm	ツバ厚JIS	型式				L	P	指定0.01mm単位			0.1mm単位	ℓ max.					
		Type	Step	Shape	No.			F	A	Vmin.			C・R				
4	4	CPNG-5 CPJG-5 CPJG-5 CPJG-5	A B C D E	C G T R B	2	70.00~400.00	1.5~1.9	F≥50.00	P>A≥V	Step A 選択の場合 Aの指定不要	0.70	0.1≤C≤1.5 and C-P/2 Step Eのみ R≥0.3 and R≤P-A/2	25				
5	5				2.5	2.0~2.4	30										
6	6				3	2.5~2.9	35										
7	7				3.5	3.0~3.4	40										
8	8				4	3.5~3.9	45										
9	9				4.5	4.0~4.4	70.00~500.00				4.5~4.9		1.50	Step A 選択の場合 Aの指定不要	0.70 1.00 1.50 2.00 2.50	0.1≤C≤1.5 and C-P/2 Step Eのみ R≥0.3 and R≤P-A/2	50
10	10				5.5	5.0~5.4											
11	11				6	5.5~5.9											
15	15				6.5	6.0~6.4											
17	17				7	6.5~6.9											
18	18				8	7.0~7.9											
19	19				10	8.0~9.9											
20	20				12	10.0~11.9											
21	21				15	12.0~14.9											
					16	15.0~15.9											

Order 注文例: 型式 - L - P - F - A - V - C(R) - 先端寸法(K・S・G・Q)
 CPJG-5EG 6 - 350.00 - P5.9 - F330.00 - A4.80 - V4.00 - R0.5 - K30

Delivery 出荷日: 5 日日出荷

Alterations 追加加工: 型式 - L - P - F - A - V - C(R) - 先端寸法(K・S・G・Q) - (KC・WKC...etc.)
 CPJG-5EG 6 - 350.00 - P5.9 - F330.00 - A4.80 - V4.00 - R0.5 - K30 - KC3.0

追加加工	記号	詳細
	KC	1面ツバカット P/2≤KC<H/2
	WKC	2面ツバカット P/2≤WKC<H/2
	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
	RKC	2面(直角)ツバカット P/2≤RKC<H/2
	DKC	3面ツバカット P/2≤DKC<H/2
	KGC	2面ツバカット(角度) P/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 P/2≤KTC<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。
	HCC	ツバ径変更(精密) HCC=指定0.1mm単位 P+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	ツバ裏部ナンバリング 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	ツバ裏部ナンバリング(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 P-A≥1.0 Step Dの場合 C≥0.5

センターピン