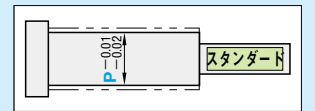


ダイス鋼
SKD61+窒化処理
P_{-0.02}^{+0.01}

TAPERLESS ONE-STEP CENTER PINS - SHAFT DIAMETER (P) DESIGNATION (0.1mm INCREMENTS) TIP (A) TOLERANCE -0.02 TYPE-

テーパレス1段センターピン

- 軸径(P)0.1mm指定 先端(A)公差-0.02タイプ -



ハイス鋼 SKH51
ダイス鋼 SKD61
窒化処理
ダイス鋼 SKD61

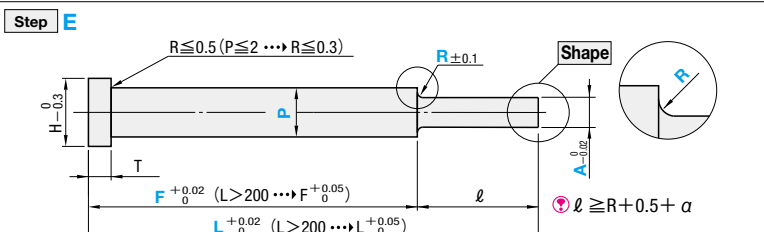
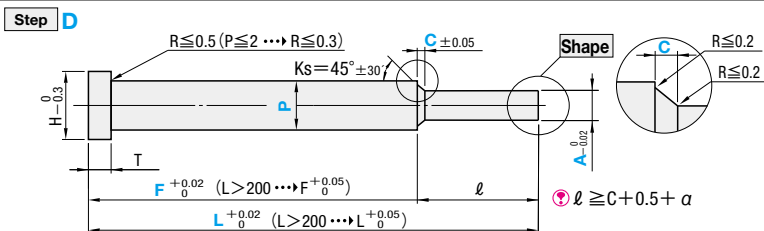
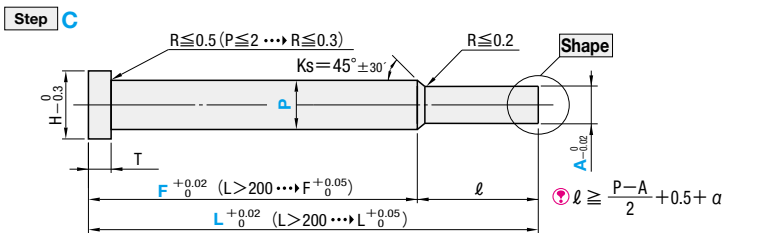
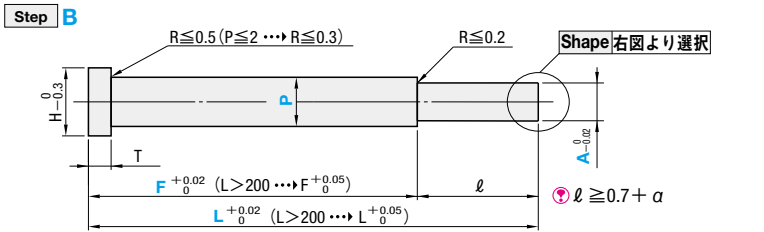


RoHS10

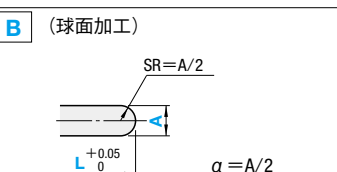
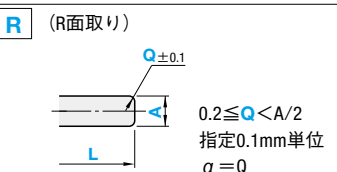
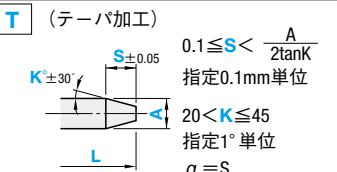
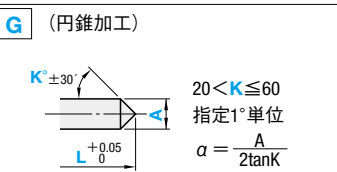
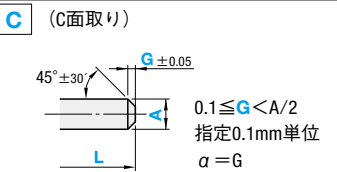
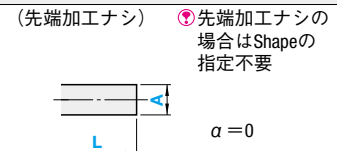
材質 SKD61+窒化処理 軸径精度保証範囲 (詳細 P221) 窒化表面硬度保証範囲 (詳細 P224)
硬度 表面900HV~ 母材硬度保証範囲 (詳細 P223)
母材40~45HRC ① 先端形状部(ℓ部)には窒化処理は施されていません。

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
CPNSG-5	-0.01 -0.02	4mm (T4)	0 -0.02 (L>300 →T -0.05)	+0.01もしくはH7 詳細 P219
CPJSG-5	P>12 →P -0.01 →P -0.03	6・8mm (JIS)	0 -0.05	

Step(段形状) 下図B~Eより選択



Shape(先端形状)



ツバ厚4mm		ツバ厚JIS		型式			指定0.01mm単位	指定0.1mm単位	指定0.01mm単位	0.1mm単位	ℓ max.			
H	T	H	T	Type	Step	Shape	No.	L	P	F		A	Amin.	C・R
4				CPNSG-5	B	C	2	70.00~400.00 (500.00)	1.5~1.9	F≥50.00	P-0.02/A≥Amin.	0.70	[Step] Dのみ	
5									2.5					2.0~2.4
6									3					2.5~2.9
7									3.5					3.0~3.4
									4					3.5~3.9
8	4	8	6						4.5					4.0~4.4
9									5					4.5~4.9
10									5.5					5.0~5.4
11									6					5.5~5.9
15									6.5					6.0~6.4
17									7					6.5~6.9
									8					7.0~7.9
									10					8.0~9.9
									12					10.0~11.9
									15					12.0~14.9
									16					15.0~15.9

① ℓ min.は規格図参照 ② L寸の()はCPJSG-5のみ。③ [Step] EはP≥2

Order 注文例 型式 - L - P - F - A - C(R) - 先端寸法(K・S・G・Q)
CPNSG-5ER6 - 350.00 - P5.9 - F330.00 - A4.95 - R0.5 - Q1.5

Delivery 出荷日 5 日 出荷 ストック B

Alterations 追加加工 型式 - L - P - F - A - C(R) - 先端寸法(K・S・G・Q) - (KC・WKC...etc.)
CPNSG-5ER6 - 350.00 - P5.9 - F330.00 - A4.95 - R0.5 - Q1.0 - KC3.0

追加加工詳細 P287

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

追加加工	記号	詳細
	HC	ツバ径変更 HC = 指定0.1mm単位 P ≤ HC < H ① 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 ① P + 0.5 ≤ HCC < H - 0.3
	TC	ツバ厚変更 TC = 指定0.1mm単位 ① T/2 ≤ TC < T (L, F寸は指定寸法通り) ② T - TC ≤ Lmax. - L
	NC	ノック穴加工 ① H ≥ 4に適用 ② NHC・NHN・RR 以外の併用不可
	NCW	ノック穴加工+スプリングピン打込 ① H ≥ 4に適用 ② NHC・NHN・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 P288 ① H ≥ 2に適用 ② 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 P288 ① H ≥ 2に適用 ② 緊急出荷サービス(ストック)適用不可
	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 ① H ≥ 2に適用 ② [Step] B・C・Dに適用 ③ P-A ≥ 1.0 [Step] Dの場合 C ≥ 0.5

段付
センターピン