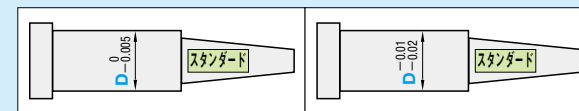


ダイス鋼 SKD61
D_{-0.005}⁰ / _{-0.02}⁰

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

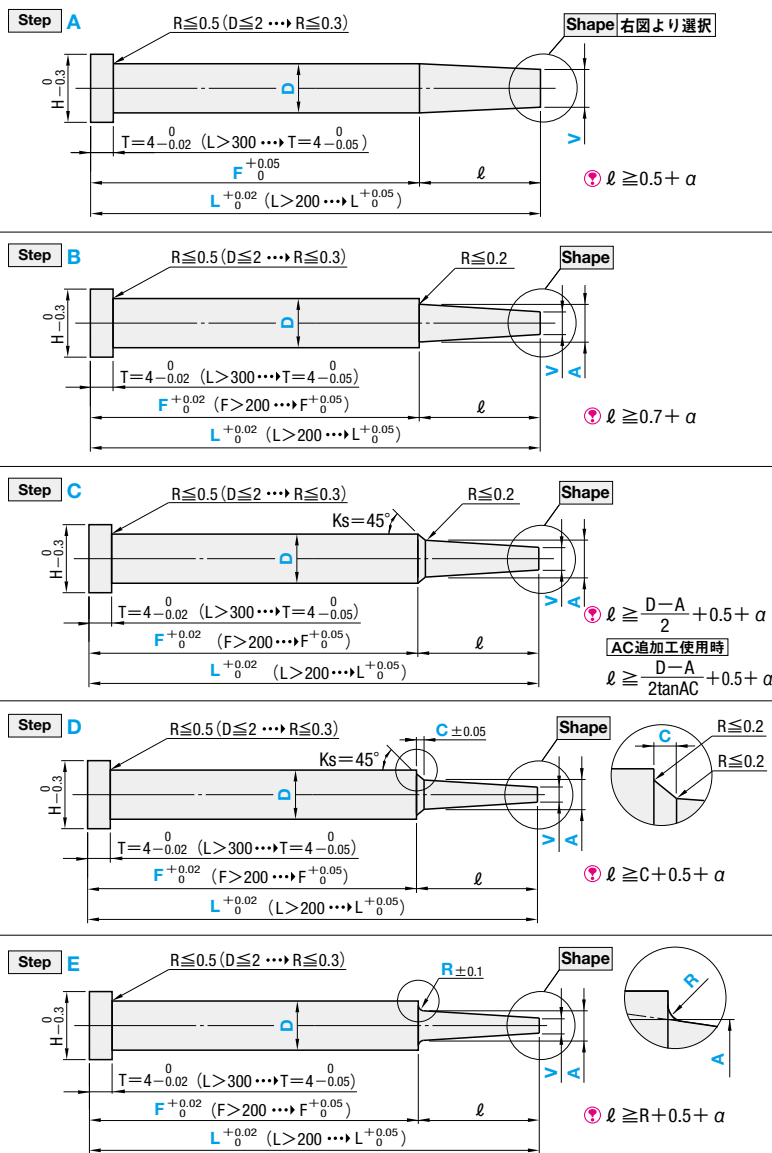
軸径(D)固定 先端(A・V)公差±0.01 / ±0.02タイプ



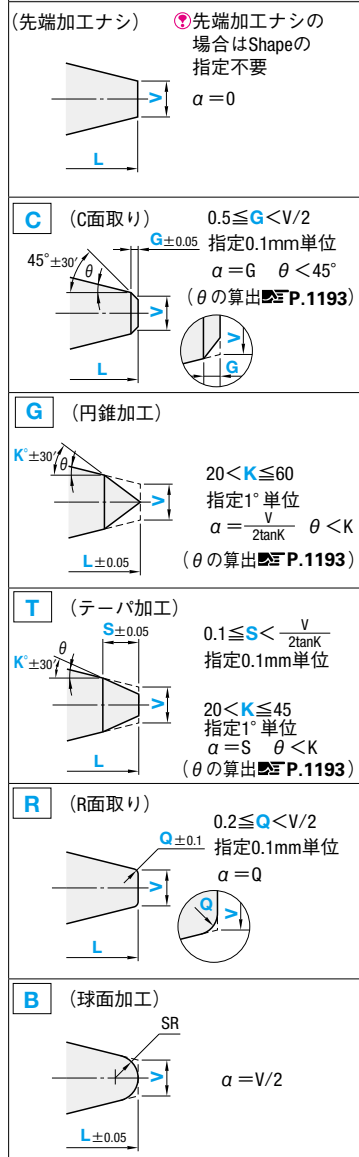
材質 SKD61 軸径精度保証範囲(詳細 P.221)
硬度 50~55HRC 母材硬度保証範囲(詳細 P.223)

Type	公差 D	ツバ厚 (T)	対応エジェクタスリーブの穴径公差
CPP-5	0 -0.005	4mm (T4)	$+0.005$ 0 詳細 P.219
CPD-5	-0.01 -0.02		$+0.01$ もしくは H7 0 詳細 P.219
CPDK-5	-0.01 -0.02		$+0.01$ もしくは H7 0 詳細 P.219

Step(段形状) 下図A~Eより選択



Shape(先端形状:Vは先端加工前の寸法です。)



H	型式			指定0.01mm単位				0.1mm単位	ℓ max.
	Type	Step	Shape	D	L	F	A	C・R	
3	CPP-5 CPD-5 CPDK-5	A B C D E	先端加工ナシの場合は指定不要	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	20
4				2.5	70.00~250.00			0.70	[Step] Dのみ
5				2	70.00~300.00			1.00	0.1 ≤ C ≤ 1.5 and C < $\frac{D-A}{2}$
6				3				50	
7				3.5					
8				4					
9				4.5					
10				5					
11				5.5					
15				6					
17				6.5					
				7					
				8					
				10					
				12					

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)
CPP-5EB6 - 350.00 - F330.00 - A5.00 - V4.50 - R0.5

Delivery 出荷日 3 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.)
CPP-5EB6 - 350.00 - F330.00 - A5.00 - V4.00 - R0.5 - KC3.0

追加加工詳細 P.287

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		TC	ツバ厚変更 TC = 指定0.1mm単位 2.0 ≤ TC < 4 (L, F寸は指定寸法通り) 4 - TC ≤ Lmax. - L
	WKC	2面ツバカット D/2 ≤ WKC < H/2		NC	ノック穴加工 H ≥ 4に適用 NHC・NHN・AC・RR以外の併用不可
	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		NCW	ノック穴加工+スプリングピン打込 H ≥ 4に適用 NHC・NHN・AC・RR以外の併用不可
	RKC	2面(直角)ツバカット D/2 ≤ RKC < H/2		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
	DKC	3面ツバカット D/2 ≤ DKC < 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 P.288 H ≥ 2に適用 緊急出荷サービス(ストック)適用不可
	KGC	2面ツバカット(角度) D/2 ≤ KGC < H/2 AG = 指定1°単位 0 < AG < 360		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 × tan AC) < D
	KTC	3面ツバカット 120°振分け D/2 ≤ KTC < H/2		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
	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			

Group	Type ツバ厚4mm	Step(段形状部A・V・Ks) 公差							
		Step A		Step B		Step C		Step E	
		V	A・V	A・V	Ks	A・V	Ks	A	V
スタンダード	CPP-5	±0.01	±0.01	±0.01	±1°	±0.01	±1°	±0.02	±0.01
	CPD-5	±0.02	±0.02	±0.02	±1°	±0.02	±1°	±0.02	±0.02
	CPDK-5	±0.01	±0.01	±0.01	±1°	±0.01	±1°	±0.02	±0.01