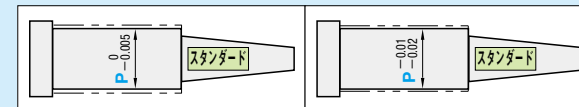


ダイス鋼 SKD61
P_{-0.005}⁰ / -0.02

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

1段センターピン

軸径(P)0.01mm指定 先端(A・V)公差±0.01 / ±0.02タイプ

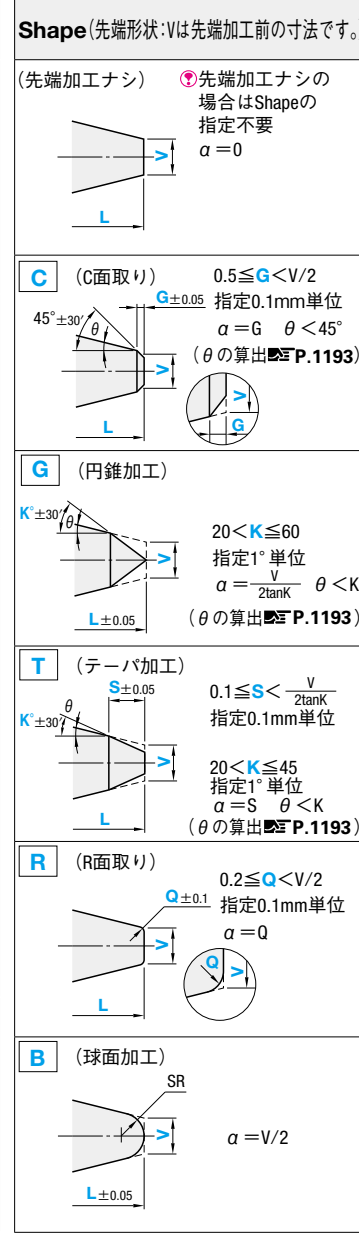
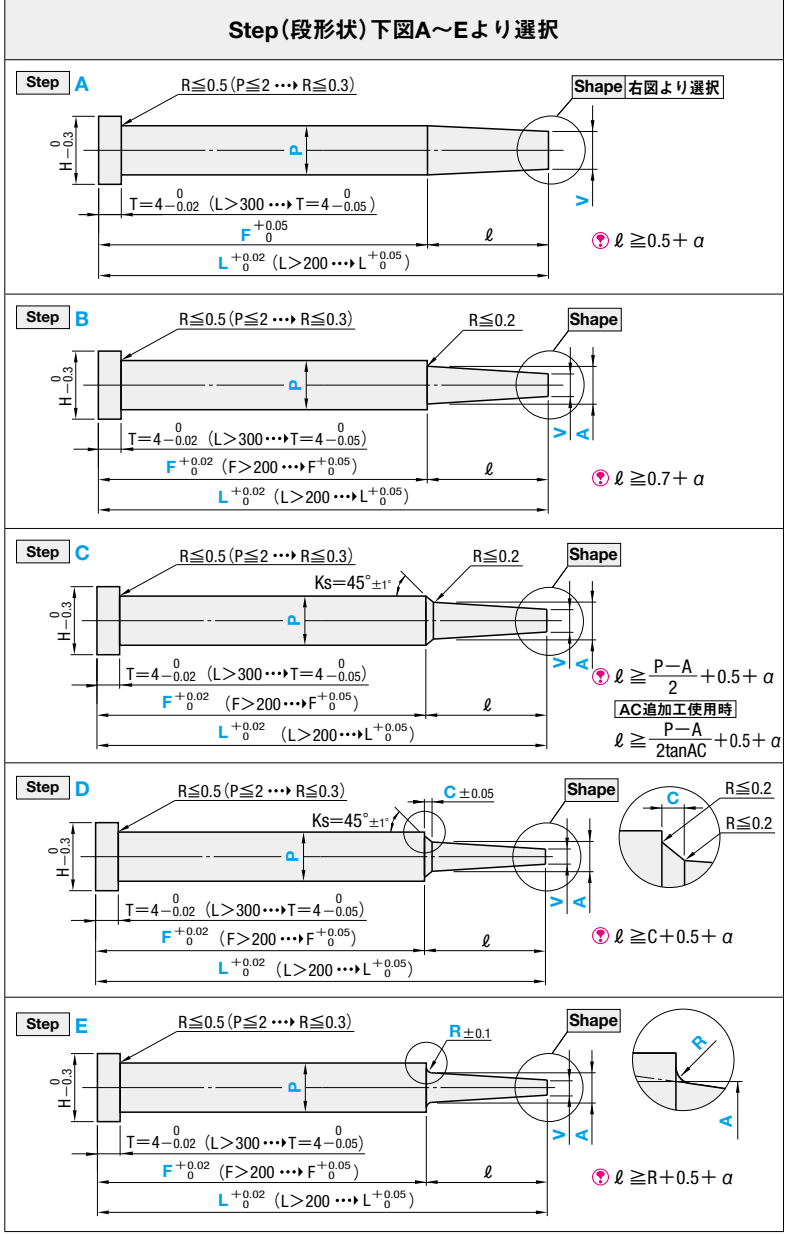


ハイス鋼 SKH51
ダイス鋼 SKD61
窒化処理
ダイス鋼 SKD61
4mm
JIS (6-8mm)
D(P)_{-0.01}⁰
D(P)_{-0.005}⁰
全長指定
軸径(P)全長指定
2段形状
段付1段
段付2段



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 P	ツバ厚 (T)	対応エジェクタスリーブの穴径公差
CPPG-5	$\begin{matrix} 0 \\ -0.005 \end{matrix}$		$\begin{matrix} +0.005 \\ 0 \end{matrix}$ 詳細 P.219
CPDG-5		4mm (T4)	$\begin{matrix} +0.01 \\ 0 \end{matrix}$ もしくはH7 詳細 P.219
CPDKG-5	$\begin{matrix} -0.01 \\ -0.02 \end{matrix}$		



H	型式				指定0.01mm単位				0.1mm単位	ℓ max.
	Type	Step	Shape	No.	L	P	F	A	Vmin.	
3	CPPG-5 CPDG-5 CPDKG-5	A B C D E	C G T R B	1.5	70.00~200.00	1.00~1.49	F ≥ 50.00	P > A ≥ V	0.50	20
4				2	70.00~250.00	1.50~1.99			0.70	[Step] Dのみ
5				2.5	2.00~2.49	1.00			0.1 ≤ C ≤ 1.5	
6				3	2.50~2.99	1.00			and	
7				3.5	3.00~3.49	1.00			C < $\frac{P-A}{2}$	
8				4	3.50~3.99	1.50			[Step] Eのみ	
9				4.5	4.00~4.49	1.50			R ≥ 0.3	
10				5	4.50~4.99	2.00			and	
11				5.5	5.00~5.49	2.00			R ≤ $\frac{P-A}{2}$	
15				6	5.00~5.99					
17				6.5	5.00~6.49					
				7	6.00~6.99					
				8	6.00~7.99					
				10	8.00~9.99					
				12	10.00~11.99					

ℓmin.は規格図参照 P=8.0の場合 [Step] EはNo.1.5(P≥1.10)~

Order 注文例: 型式 - L - P - F - A - V - C(R) - 先端寸法(K・S・G・Q)
 CPPG-5ER6 - 350.00 - P5.95 - F330.00 - A4.95 - V4.50 - 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 - P - F - A - V - C(R) - 先端寸法(K・S・G・Q) - (KC・WKC...etc.)
 CPPG-5ER6 - 350.00 - P5.95 - F330.00 - A4.95 - V4.50 - R0.5 - Q1.5 - KC3.0
 追加加工詳細 P.287

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 P = 0.02の場合 P ≥ 1.5 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 2.0 ≤ TC < 4 (L, Fは指定寸法通り) 4 - TC ≤ Lmax. - L, P ≥ 1.5
	NC	ノック穴加工 H ≥ 4に適用 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 H ≥ 4に適用 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 × tan AC) < 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

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