
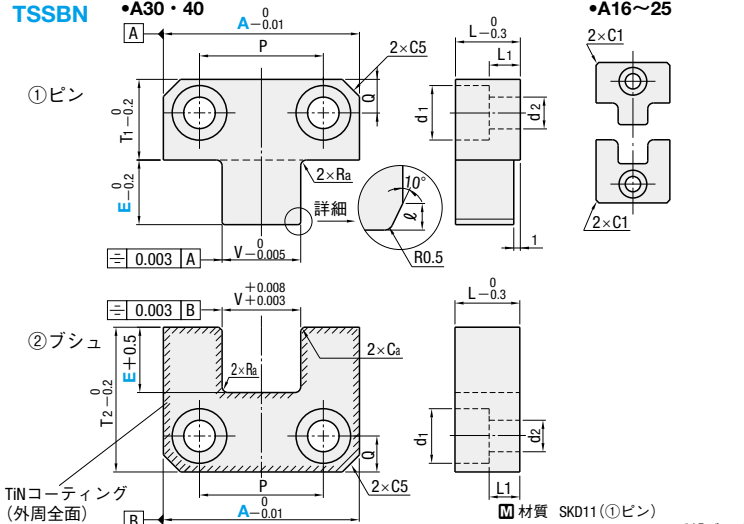


サイドストレートブロックセット-TiNコーティング-

-サイド取付タイプ-



RoHS10 **TSSBN** ●A30・40 ●A16~25



①ピン
②プッシュ

TiNコーティング (外周全面)

材質 SKD11 (①ピン)
SKD11+TiNコーティング (②プッシュ)

硬度 53~56HRC (高温焼戻し) (①ピン&②プッシュ)
表面 2000HV~ (②プッシュ)

●表記寸法・公差はTiNコーティング後の寸法・公差です。

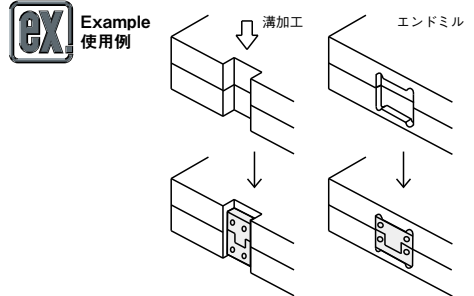
V公差		位置決め精度	A・B面に対する
①ピン	②プッシュ	(クリアランス)	V寸の対称度
0	+0.008	0.003	0.003以下
-0.005	+0.002	0.013	

V	T1	T2	ℓ	Ra	Ca	ボルト穴				取付ボルト	L	L1	型式		
						P	Q	d1	d2				Type	A	E
7	11	17	1	1	0.5	-	5	8	4.5	M4ボルト	8	3	TSSBN	16	6
8						16	6	9.5	5.5	M5ボルト	10	4		20	6
10						10	6	9.5	5.5	M5ボルト	10	4		25	8
12						16	6	9.5	5.5	M5ボルト	10	4		30	8
15						22	7	11	6.6	M6ボルト	13	6		40	10

Order 注文例 型式 - E
TSSBN20 - 6

Delivery 出荷日 在庫品

- 特長**
- コネクタや電子デバイス等の精密金型の位置決めに最適です。コアピン等がキャピティにインローする前に金型の位置決めをすることで、コアピンの摩耗や破損を防止することができます。
 - プレートを重ねて同時加工を行う(下図参照)ことで位置決めを容易に行えます。
 - クリアランスが非常に小さくなっていますので、ガイドピンは精級をご使用ください。



■ご使用にあたって

●凸側、凹側がぶつかり合うと破損の原因となりますので1mm程度あけてご使用ください。

E	S (有効保持長max.)
6	3.5
8	5.5
10	7.5

比較的大型サイズの金型では、モールドベースの長手方向に片側2セットずつご使用いただきますと、より一層精密な位置決めができます。

■サイドストレートブロックセットのTiNコーティングについて

ミスマのTiNコーティング法は、PVD方式の一つであるイオンプラズマコーティング法によるコーティングです。(コーティング温度：480~500℃)


TiNコーティングを施すことで以下のメリットを得ることができます。

- 耐摩耗性が向上するため、かじりの発生を防止します。
- 動摩擦係数が低下するため、摺動がスムーズになります。

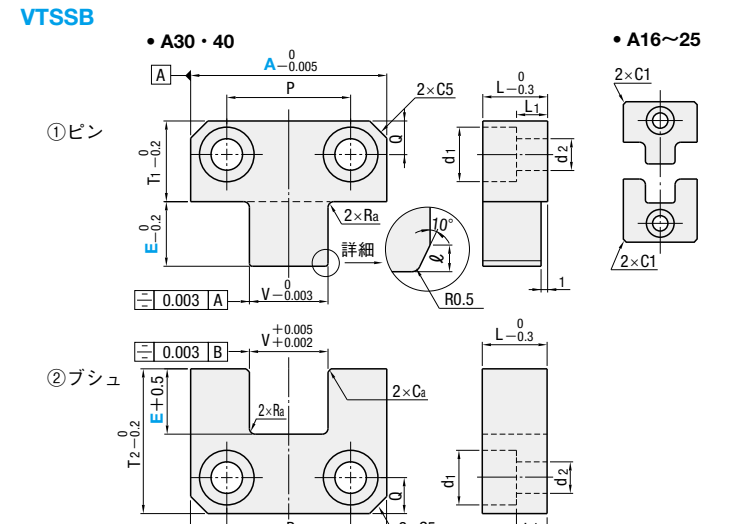
TiNコーティングの厚みは、片側2~3μ(参考値)あります。その膜厚をあらかじめ見込んで加工を行うことでTiNコーティング後の寸法精度を保証しています。

超精級サイドストレートブロックセット

-サイド取付タイプ-



RoHS10 **VTSSB** ●A30・40 ●A16~25



①ピン
②プッシュ

材質 SKD11

硬度 58~62HRC

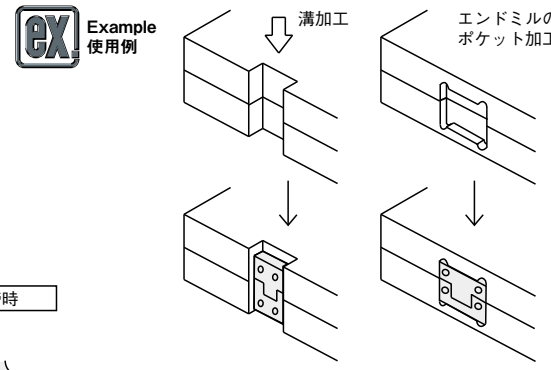
V公差		位置決め精度	A・B面に対する
①ピン	②プッシュ	(クリアランス)	V寸の対称度
0	+0.005	0.002	0.003以下
-0.003	+0.002	0.008	

V	T1	T2	ℓ	Ra	Ca	ボルト穴				取付ボルト	L	L1	型式		
						P	Q	d1	d2				Type	A	E
7	11	17	1	1	0.5	-	5	8	4.5	M4ボルト	8	3	VTSSB	16	6
8						16	6	9.5	5.5	M5ボルト	10	4		20	6
10						10	6	9.5	5.5	M5ボルト	10	4		25	8
12						16	6	9.5	5.5	M5ボルト	10	4		30	8
15						22	7	11	6.6	M6ボルト	13	6		40	10

Order 注文例 型式 - E
VTSSB20 - 6

Delivery 出荷日 在庫品

- 特長**
- コネクタや電子デバイス等の精密金型の位置決めに最適です。コアピン等がキャピティにインローする前に金型の位置決めをすることで、コアピンの摩耗や破損を防止することができます。
 - プレートを重ねて同時加工を行う(右図参照)ことで位置決めを容易に行えます。
 - クリアランスが非常に小さくなっていますので、ガイドピンは精級をご使用ください。
- ご使用にあたって**
- 凸側、凹側がぶつかり合うと破損の原因となりますので1mm程度あけてご使用ください。



E	S (有効保持長max.)
6	3.5
8	5.5
10	7.5

比較的大型サイズの金型では、モールドベースの長手方向に片側2セットずつご使用いただきますと、より一層精密な位置決めができます。