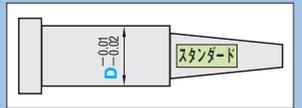


ダイス鋼  
SKD61+窒化処理  
D-0.01  
D-0.02

ONE-STEP CENTER PINS WITH COOLING HOLE  
**冷却穴付1段センターピン**  
一軸径(D)固定 先端(A・V)公差±0.02タイプ



追加加工価格も数量スライド適用 P.49

**RoHS**

材質 SKD61+窒化処理 軸径精度保証範囲(詳細 P.1511) 窒化表面硬度保証範囲(詳細 P.1514)  
表面900HV~ 母材硬度保証範囲(詳細 P.1513) 先端形状部(ℓ部)には窒化処理は施されていません。  
硬度 母材40±3HRC 冷却穴内は窒化処理は施されていません。

Type	公差 D	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
RDCPN-5	-0.01 -0.02	4mm (T4)	0 -0.02	+0.01 0 もしくはH7
RDCPJ-5	D>12 -0.01 -0.03	6・8mm (JIS)	0 -0.05	詳細 P.1515

**Step(段形状) 下図A~Eより選択**

**Step A**  $R \leq 0.5$   $W \pm 0.05$   $X \pm 0.5$   $F \pm 0.05$   $L \pm 0.02$  (200<L≤250...L+0.05)  $V \pm 0.02$   $A \pm 0.02$   $\ell \geq 0.5 + \alpha$

**Step B**  $R \leq 0.5$   $W \pm 0.05$   $X \pm 0.5$   $F \pm 0.02$   $L \pm 0.02$  (200<L≤250...L+0.05)  $V \pm 0.02$   $A \pm 0.02$   $\ell \geq 0.7 + \alpha$

**Step C**  $R \leq 0.5$   $W \pm 0.05$   $X \pm 0.5$   $F \pm 0.02$   $L \pm 0.02$  (200≤L≤250...L+0.05)  $V \pm 0.02$   $A \pm 0.02$   $\ell \geq \frac{D-A}{2} + 0.5 + \alpha$   
[ACコード使用時]  $\ell \geq \frac{D-A}{2 \tan AC} + 0.5 + \alpha$

**Step D**  $R \leq 0.5$   $W \pm 0.05$   $X \pm 0.5$   $F \pm 0.02$   $L \pm 0.02$  (200<L≤250...L+0.05)  $V \pm 0.02$   $A \pm 0.02$   $\ell \geq C + 0.5 + \alpha$

**Step E**  $R \leq 0.5$   $W \pm 0.05$   $X \pm 0.5$   $F \pm 0.02$   $L \pm 0.02$  (200<L≤250...L+0.05)  $V \pm 0.02$   $A \pm 0.02$   $\ell \geq R + 0.5 + \alpha$

**Shape(先端形状:Vは先端加工前の寸法です。)**

(先端加工ナシ) 先端加工ナシの場合はShapeの指定不要  $\alpha = 0$

**C** (C面取り)  $0.5 \leq G < V/2$   $G \pm 0.05$  指定0.1mm単位  $\alpha = G$   $\theta < 45^\circ$  (θの算出 P.1521)

**G** (円錐加工)  $20 < K \leq 60$  指定1°単位  $\alpha = \frac{V}{2 \tan K}$   $\theta < K$  (θの算出 P.1521)

**T** (テーパ加工)  $0.1 \leq S < \frac{V}{2 \tan K}$  指定0.1mm単位  $20 < K \leq 45$  指定1°単位  $\alpha = S$   $\theta < K$  (θの算出 P.1521)

**R** (R面取り)  $0.2 \leq Q < V/2$  指定0.1mm単位  $\alpha = Q$

**B** (球面加工) SR  $\alpha = V/2$

ツバ厚4mm	ツバ厚JIS	型式		Step	Shape	D	指定0.01mm単位 L	指定0.01mm単位		0.1mm単位	0.5mm単位	ℓmax.	X
		Type	Type					F	A				
9	10	RDCPN-5	RDCPJ-5	A B C D E	C G T R B	6	70.00~150.00	F ≥ 50.00	D > A ≥ V [Step]A 選択の場合 Aの指定不要	5.00	3.0	50	L-10
10	6					6.00							
11	13					8	70.00~200.00			7.00	4.0		
15	15					10	70.00~250.00			8.00	5.0		
17	17					12				9.00	6.0		
-	20					15							
-	21	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Order 注文例 型式 - L - F - A - V - C(R) - 先端寸法(K・S・G・Q) - W  
RDCPN-5ER10 - 175.00 - F150.00 - A9.00 - V8.50 - R0.5 - Q0.3 - W5.5

Delivery 出荷日 5 日目発送

Alterations 追加加工 型式 - L - F - A - V - C(R) - 先端寸法(K・S・G・Q) - W - (KC・WKC...etc.)  
RDCPN-5ER10 - 175.00 - F150.00 - A9.00 - V8.50 - R0.5 - Q0.3 - W5.5 - KC5.0

追加加工詳細 P.359

Alterations	Code	Spec.	¥/1Code
	KC	1面ツバカット D/2 ≤ KC < H/2	60
	WKC	2面ツバカット D/2 ≤ WKC < H/2	120
	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	180
	RKC	2面(直角)ツバカット D/2 ≤ RKC < H/2	120
	DKC	3面ツバカット D/2 ≤ DKC < H/2	180
	KGC	2面ツバカット(角度) D/2 ≤ KGC < H/2 AG = 指定1°単位 0 < AG < 360	180
	KTC	3面ツバカット 120°振分け D/2 ≤ KTC < H/2	240
	HC	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。	200
	HCC	HCC = 指定0.1mm単位 D + 1 ≤ HCC < H - 0.3	400

Alterations	Code	Spec.	¥/1Code
	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	400
	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	300
	ZPC	0リング溝加工(ORP P.1271参照) 指定方法 [Code] [0リングORP No.] ZPC 3 H-h ≥ 2 T ≥ 4 No. ≥ W AC・RR以外追加加工併用不可	800

Price 価格 数量スライド価格 (1円未満切り捨て) P.47

数量	1~4	5~12	13~19	20~50
値引率	標準単価	5%	10%	15%

表示数量超えは 価格・出荷日お見積り

¥ 基準単価 1~4本

Type	RDCPN-5					RDCPJ-5				
	L70.00~200.00					L200.01~250.00				
Step (段形状) D	A	B	C	D	E	A	B	C	D	E
6	5,500	5,600	5,800	5,800	5,800	-	-	-	-	-
7	5,600	5,700	5,900	5,900	5,900	-	-	-	-	-
8	6,300	6,500	6,700	6,700	6,700	-	-	-	-	-
10	6,300	6,500	6,700	6,700	6,700	7,500	7,700	8,000	8,000	8,000
12	7,200	7,500	7,700	7,700	7,700	8,700	9,000	9,300	9,300	9,300
15	7,500	7,800	8,000	8,000	8,000	9,100	9,400	9,700	9,700	9,700
16	8,600	8,900	9,200	9,200	9,200	10,300	10,700	11,000	11,000	11,000

Example 使用例

冷却パイプ センターピンの先端部の冷却効率を高める為、冷却パイプを用いたり熱交換パイプを使用してください。

熱交換パイプ

段付センターピン

ダイス鋼SKD61+窒化処理