

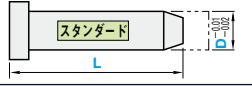
ダイス鋼  
SKD61+窒化処理  
D=8.82

CENTER PINS WITH TIP PROCESS

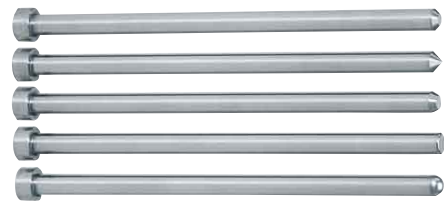
# 先端加工ストレートセンターピン

ー軸径(D)固定タイプー

軸径固定タイプ



追加加工価格も数量スライド適用 P.49



RoHS

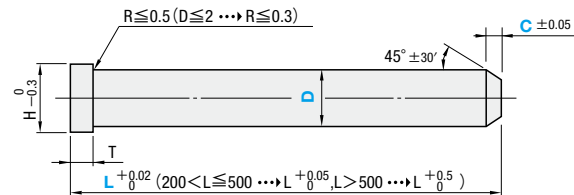
材質 SKD61+窒化処理 軸径精度保証範囲(詳細 P.1497)  
硬度 表面900HV~ 母材硬度保証範囲(詳細 P.1499)  
窒化表面硬度保証範囲(詳細 P.1500)  
先端形状部には窒化処理は施されていません。

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
CPN-5L	-0.01 -0.02	4mm (T4)	0 -0.02 (L>300 ...T-0.05)	+0.01もしくはH7 詳細 P.1501
CPJ-5L	D>12 or L>500 -0.01 ...D-0.03	6・8mm (JIS)	0 -0.05	

## Shape(先端形状)

Shape C

(C面取り)

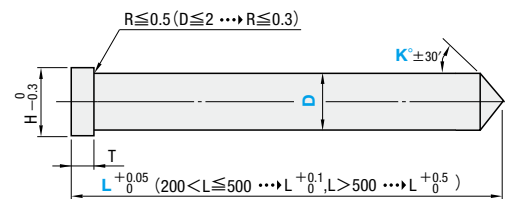


C...指定 0.1mm 単位

$$0.1 \leq C \leq \frac{D-0.2}{2}$$

Shape G

(円錐加工)

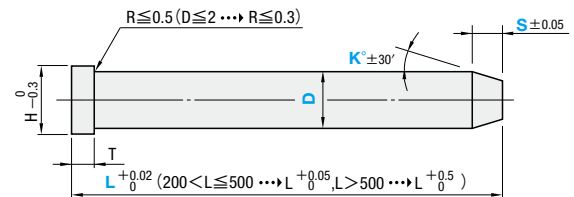


K...指定1°単位

$$45 \leq K < 90$$

Shape T

(テーパ加工)



S...指定 0.1mm 単位

$$(L-S) \geq 45$$

and

$$0.1 \leq S \leq D \times 2$$

and

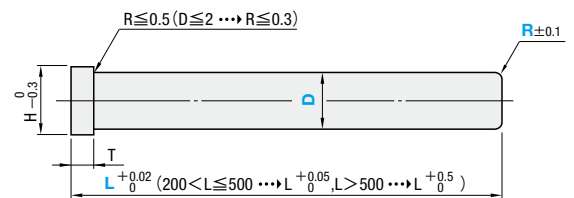
$$\frac{D}{2} - \text{StanK} \geq 0.1$$

K...指定1°単位

$$1 \leq K \leq 45$$

Shape R

(R面取り)

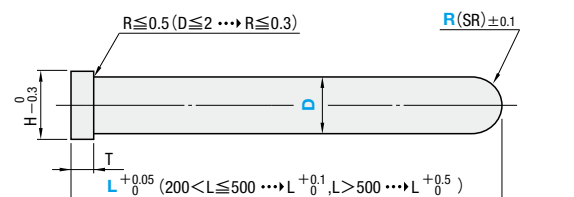


R...指定 0.1mm 単位

$$0.2 \leq R \leq \frac{D-0.2}{2}$$

Shape B

(球面加工)



・通常R(SR) =  $\frac{D}{2}$  となります。

\*SRの指定が必要な場合は  
 $\frac{D}{2} < R \leq 2 \times D$  の範囲で指定可  
R...指定 0.1mm 単位可能

ツバ厚4mm		ツバ厚JIS		型 式		Shape	D	L 指定0.01mm単位	L 指定0.01mm単位 (L>500 → 0.1mm単位)	Shape(先端寸法)
H	T	H	T	Type ツバ厚4mm	Type ツバ厚JIS			CPN-5L	CPJ-5L	
3							1.5	50.00~250.00		Shape C C...指定0.1mm単位
4							2	50.00~400.00		Shape G K...指定1°単位
5							2.5			Shape T S...指定0.1mm単位 K...指定1°単位
6							3			Shape R R...指定0.1mm単位
7							3.5	50.00~400.00		
8		8					4			
9	4	9	6	CPN-5L		C G T R B	4.5	50.00~500.00	50.00~500.00	
10		10					5			
11		11					5.5	50.00~500.00		
15		13					6			
17		15					6.5	50.00~500.00	50.00~600.00	Shape B 通常R(SR) = $\frac{D}{2}$ となります。 (R...指定0.1mm単位可能)
		17	8				7	50.00~500.00		
		20					8			
		21					10			
							12	50.00~500.00		
							15		50.00~700.00	
							16			加工限界は規格図参照



Alterations  
追加加工



Price  
価格

型 式 - L - 先端寸法(C・S・K・R) - (KC・WKC...etc.)  
CPN-5LC5 - 100.00 - C1.0 - HC7.0  
CPJ-5LT5 - 100.00 - S2.0-K30 - HC7.0

追加加工詳細 P.346

Alterations	Code	Spec.	¥/Code	Alterations	Code	Spec.	¥/Code
	KC	1面ツバカット D/2 ≤ KC < H/2	60		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
	WKC	2面ツバカット D/2 ≤ WKC < H/2	120		HCC	HCC = 指定0.1mm単位 D + 1 ≤ HCC < H - 0.3	400
	KAC	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		TC	TC = 指定0.1mm単位 T/2 ≤ TC < T T - TC ≤ Lmax - L (L寸法は指定寸法通り)	200
	RKC	2面(直角)ツバカット D/2 ≤ RKC < H/2	120		NC	ノック穴加工 NHC・NHN以外の併用不可	200
	DKC	3面ツバカット D/2 ≤ DKC < H/2	180		NCW	ノック穴加工+スプリングピン打込 NHC・NHN以外の併用不可	200
	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		NHC	ツバ裏部ナンバリング 指定範囲・指定方法は P.346 H ≥ 2に適用	(1・2文字) 50 (3文字) 100
	KTC	3面ツバカット 120° 振分け D/2 ≤ KTC < H/2	240		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.346 H ≥ 2に適用	(1・2文字) 50 (3文字) 100



Price  
価格

数量スライド価格 (1円未満切り捨て) P.47

数量区分	標準対応	個別対応 大口
数 量	1~4 5~12 13~19 20~50 51~	
値引率	基準単価 5% 10% 15% お見積り	

表示数量超えは  
WOSにてご確認ください。

D		¥基準単価 1~4本																								L>500 → 指定0.1mm単位																	
		L50.00~150.00						L150.01~250.00						L250.01~350.00						L350.01~450.00						L450.01~550.0						L550.1~650.0						L650.1~700.0					
		C・G・T	R	B				C・G・T	R	B				C・G・T	R	B				C・G・T	R	B				C・G・T	R	B				C・G・T	R	B									
1.5	920	640	1,090	940	660	1,110																																					
2	900	630	1,070	930	650	1,090	950	670	1,120	1,130	880	1,270																															
2.5	900	630	1,070	930	650	1,090	950	670	1,120	1,130	880	1,270																															
3	760	610	920	780	630	950	800	650	970	980	860	1,120																															
3.5	790	610	940	810	630	960	830	650	990	1,000	860	1,130																															
4	790	610	940	810	630	960	830	650	990	1,000	860	1,130	1,170	1,070	1,270																												
4.5	800	630	960	820	650	990	840	670	1,020	1,010	870	1,160	1,180	1,070	1,300																												
5	820	640	970	840	660	1,000	860	680	1,030	1,030	880	1,170	1,200	1,080	1,310																												
5.5	900	710	1,070	920	730	1,100	940	750	1,130	1,120	950	1,280	1,300	1,150	1,430																												
6	910	720	1,090	940	740	1,120	960	760	1,150	1,140	960	1,290	1,320	1,160	1,430	1,500	1,360	1,570																									
6.5	1,010	800	1,160	1,030	820	1,200	1,060	840	1,240	1,240	1,040	1,380	1,420	1,240	1,520	1,600	1,440	1,660																									
7	1,070	850	1,210	1,090	870	1,250	1,120	890	1,290	1,290	1,090	1,430	1,460	1,290	1,570	1,630	1,490	1,710																									
8	1,260	990	1,360	1,280	1,000	1,400	1,300	1,030	1,440	1,480	1,230	1,580	1,660	1,430	1,720	1,840	1,630	1,860																									
10	1,460	1,180	1,550	1,470	1,190	1,600	1,500	1,220	1,650	1,670	1,420	1,790	1,840	1,620	1,930	2,010	1,820	2,070																									
12	1,580	1,350	1,830	1,600	1,370	1,880	1,620	1,390	1,930	1,920	1,660	2,200	2,220	1,930	2,470	2,520	2,200	2,740																									
15	2,080	1,850	2,330	2,100	1,870	2,380	2,120	1,890	2,430	2,420	2,160	2,700	2,720	2,430	2,970	3,020	2,700	3,240	3,320	2,970	3,510																						
16	2,230	2,000	2,480	2,250	2,020	2,530	2,270	2,040	2,580	2,570	2,310	2,850	2,870	2,580	3,120	3,170	2,850	3,390	3,470	3,120	3,660																						