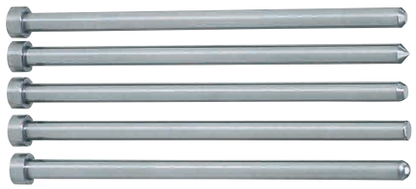
ダイス鋼
SKD61+窒化処理
P $^{-0.01}_{-0.02}$

CENTER PINS WITH TIP PROCESS －SHAFT DIAMETER(P)DESIGNATION(0.1mm INCREMENTS)TYPE－

先端加工ストレートセンターピン

－軸径(P)0.1mm指定タイプ－

ハイス鋼 SKH51 / ダイス鋼 SKD61 + 窒化処理 — 材質
4mm / JIS (6·8mm) — ツバ厚
D(P)$^{-0.01}_{-0.02}$ / D(P)$^{0}_{-0.005}$ — 公差区分
全長指定 / 軸径(P)全長指定 — 形状選択方式



RoHS10

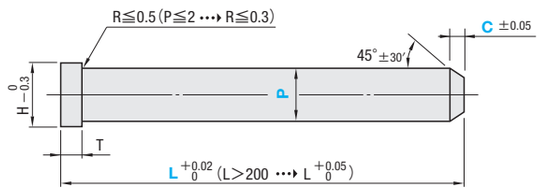
M 材質 SKD61＋窒化処理
H 硬度 表面900HV～
母材40～45HRC

軸径精度保証範囲(詳細 P.221)
母材硬度保証範囲(詳細 P.223)
窒化表面硬度保証範囲(詳細 P.224)
先端形状部には窒化処理は施されていません。

Type	T 公差 P	ツバ厚 (T)	T 公差 ツバ厚(T)	対応エジェクタスリーブの穴径公差
CPNG－5L	－0.01 －0.02	4mm (T4)	0 －0.02 (L>300 …T$^{0}_{-0.05}$)	$^{+0.01}_{0}$ もしくはH7 詳細 P.219
CPJG－5L	P>12 …P$^{-0.01}_{-0.03}$	6・8mm (JIS)	0 －0.05	

Shape(先端形状)

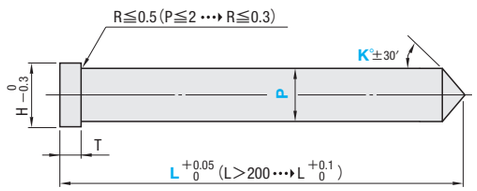
Shape C
(C面取り)



C…指定 0.1mm 単位

$0.1 \leqq C \leqq \frac{P-0.2}{2}$

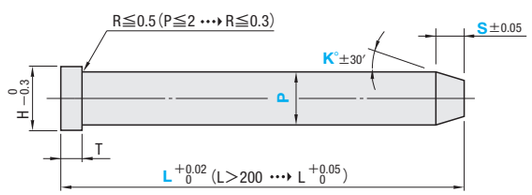
Shape G
(円錐加工)



K…指定1°単位

45≦K<90

Shape T
(テーパ加工)



S…指定0.1mm単位

(L－S)≧45

and

0.1≦S≦P×2

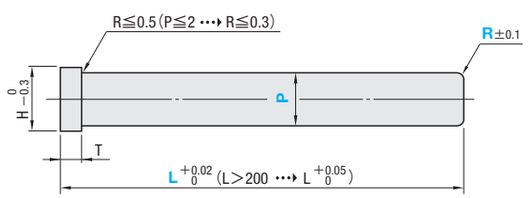
and

$\frac{P}{2}$－StanK≧0.1

K…指定1°単位

1≦K≦45

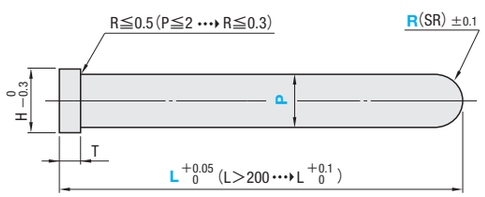
Shape R
(R面取り)



R…指定0.1mm単位

$0.2 \leqq R \leqq \frac{P-0.2}{2}$

Shape B
(球面加工)



• 通常R(SR)＝$\frac{P}{2}$となります。

＊SRの指定が必要な場合は
$\frac{P}{2}$<R≦2×Pの範囲で指定可
R…指定0.1mm単位

ツバ厚4mm H	ツバ厚4mm T	ツバ厚JIS H	ツバ厚JIS T	型式 Type ツバ厚4mm	型式 Type ツバ厚JIS	Shape	No.	L 指定0.01mm単位	P 指定0.1mm単位
4	4	—	—	CPNG－5L	—	C G T R B	2	50.00～400.00	1.5～ 1.9
5							2.5		2.0～ 2.4
6							3	50.00～400.00	2.5～ 2.9
7							3.5		3.0～ 3.4
		8	6		CPJG－5L		4		3.5～ 3.9
8							4.5		4.0～ 4.4
9		9					5	50.00～500.00	4.5～ 4.9
							5.5		5.0～ 5.4
		10					6		5.5～ 5.9
10		11					6.5		6.0～ 6.4
							7		6.5～ 6.9
11		13	8				8		7.0～ 7.9
15		15					10		8.0～ 9.9
17		17					12		10.0～11.9
—	—	20		—			15		12.0～14.9
		21					16		15.0～15.9

Shape(先端寸法)
- Shape C　C…指定0.1mm単位
- Shape G　K…指定1°単位
- Shape T　S…指定0.1mm単位 / K…指定1°単位
- Shape R　R…指定0.1mm単位
- Shape B　通常R(SR)＝$\frac{P}{2}$となります。(R…指定0.1mm単位可能)

加工限界は規格図参照

Order 注文例

型式	L	P	先端寸法(C・S・K・R)
CPNG－5LC5	100.00	P4.9	C1.0
CPJG－5LT5	100.00	P4.9	S2.0－K30

Delivery 出荷日　3 日目出荷　急 ストーク B

Alterations 追加工

型式	L	P	先端寸法(C・S・K・R)	(KC・WKC…etc.)
CPNG－5LC5	100.00	P4.9	C1.0	HC7.0
CPJG－5LT5	100.00	P4.9	S2.0－K30	HC7.0

追加工詳細 P.276

追加工	記号	詳細
KC $^{0}_{-0.1}$	KC	1面ツバカット P/2≦KC<H/2
WKC $^{0}_{-0.1}$	WKC	2面ツバカット P/2≦WKC<H/2
KAC $^{0}_{-0.1}$ KBC $^{0}_{-0.1}$	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 $^{0}_{-0.1}$	RKC	2面(直角)ツバカット P/2≦RKC<H/2
DKC DKC $^{0}_{-0.1}$	DKC	3面ツバカット P/2≦DKC<H/2
AG° ±0.5 0° KGC KGC $^{0}_{-0.1}$	KGC	2面ツバカット(角度) P/2≦KGC<H/2 AG＝指定1°単位 0<AG<360
120° 120° 120° KTC $^{0}_{-0.1}$	KTC	3面ツバカット 120°振分け P/2≦KTC<H/2

ツバカット加工の指定単位について

(1) ツバカット加工を軸径に合わせて指定する時
指定単位 0.05mm単位可

(2) ツバカット加工を自由に指定する時
指定単位 0.1mm

追加工	記号	詳細
H HC $^{0}_{-0.3}$	HC	ツバ径変更 HC＝指定0.1mm単位 P≦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。
H HCC $^{0}_{-0.02}$	HCC	ツバ径変更(精密) HCC＝指定0.1mm単位 P＋1≦HCC<H－0.3
TC $^{0}_{-0.05}$ T	TC	ツバ厚変更 TC＝指定0.1mm単位 T/2≦TC<T (L寸は指定寸法通り) T－TC≦Lmax.－L
H ℓ d $^{+0.1}_{0}$ T	NC	ノック穴加工 NHC・NHN以外の併用不可 T d ℓ: 4 2 3 / 6 8 3 5
H ℓ1 d T	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 T d ℓ1: 4 2 / 6 8 3 5
217	NHC	ツバ裏部ナンバリング 指定範囲・指定方法は P.276 H≧2に適用　緊急出荷サービス(ストーク)適用不可
1 2 3	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.276 H≧2に適用　緊急出荷サービス(ストーク)適用不可

ストレートセンターピン