

# 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**

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	+0.008 +0.002	0.003 0.013	0.003以下

**TSSBN**

●A30・40

①ピン

②プッシュ

TiNコーティング  
(外周全面)

●A16~25

☑ 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	T <sub>1</sub>	T <sub>2</sub>	ℓ	Ra	Ca	ボルト穴				取付ボルト	L	L <sub>1</sub>	型 式		
						P	Q	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>				Type	A	E
7	11	17	1	1	0.5	-	5	8	4.5	M4ボルト	8	3	TSSBN	16	6
8		19				16	6	9.5	5.5	M5ボルト	10	4		20	6
10		22				22	7	11	6.6	M6ボルト	13	6		25	8
12	14	22											30	8	
15	18	28											40	10	

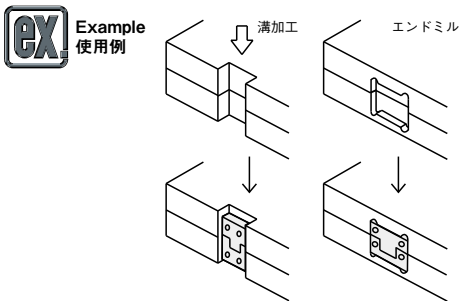
Order 注文例

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。



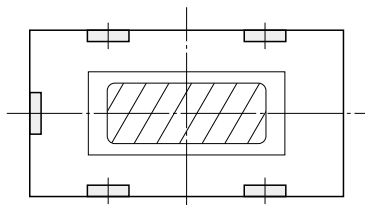
**■ご使用にあたって**

位置決め開始時

型締時

●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**

ミスキのTiNコーティング法は、PVD方式の一つであるイオンプレ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。