

ハイス鋼
SKH51
P_{-0.005}⁰/P_{-0.02}^{-0.01}

CENTER PINS WITH TIP PROCESS - SHAFT DIAMETER (P) DESIGNATION (0.01mm INCREMENTS) TYPE -

先端加工ストレートセンターピン

—軸径(P)0.01mm指定タイプ—

ハイス鋼 SKH51
ダイス鋼 SKD61
窒化処理
4mm
JIS (6-8mm)
D(P)_{-0.02}^{-0.01}
D(P)_{-0.005}⁰
全長指定
軸径(P)全長指定



Type	公差 P	ツバ厚 (T)	対応エジェクタスリーブの穴径公差
CPHG -5L	0 -0.005	4mm (T4)	+0.005 0 詳細 P219
CPHJG -5L		6・8mm (JIS)	
CPHGE -5L	-0.01 -0.02	4mm (T4)	+0.01 もしくは H7 0 詳細 P219
CPHJGE -5L		6・8mm (JIS)	

材質 SKH51 軸径精度保証範囲 (詳細 P221)
硬度 58~60HRC 母材硬度保証範囲 (詳細 P223)

Shape (先端形状)

Shape C (C面取り)

C...指定 0.1mm単位
0.1 ≤ C ≤ $\frac{P-0.2}{2}$

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 K...指定 1°単位
(L-S) ≥ 45 and 1 ≤ K ≤ 45
0.1 ≤ S ≤ P × 2 and $\frac{P}{2}$ - StanK ≥ 0.1

Shape R (R面取り)

R...指定 0.1mm単位
0.2 ≤ R ≤ $\frac{P-0.2}{2}$

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 $\frac{P}{2} < R ≤ 2 \times P$ の範囲で指定可
R...指定 0.1mm単位

H	T	ツバ厚 JIS		型 式		Shape	No.	指定 0.01mm 単位		Shape (先端寸法)
		H	T	Type	Type			L	P	
3	4	-	-	-	-	-	1	50.00~150.00	0.80~0.99	Shape C C...指定 0.1mm 単位
4								150.01~200.00	0.90~0.99	
5								50.00~250.00	1.00~1.49	Shape G K...指定 1° 単位
6									1.50~1.99	
7									2.00~2.49	
8									2.50~2.99	
9								50.00~300.00	3.00~3.49	Shape T S...指定 0.1mm 単位 K...指定 1° 単位
10									3.50~3.99	
11									4.00~4.49	
12									4.50~4.99	
13								50.00~350.00	5.00~5.49	Shape R R...指定 0.1mm 単位
14									5.50~5.99	
15	6.00~6.49									
16	6.50~6.99									
17	7.00~7.99	Shape B 通常 R (SR) = $\frac{P}{2}$ となります。 (R...指定 0.1mm 単位可能)								
18	8.00~9.99									
19	10.00~11.99	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)
CPHG -5LC5 - 100.00 - P4.85 - C1.0
CPHJG -5LT5 - 100.00 - P4.85 - S2.0 - K30

Delivery 出荷日: 3 日 目 出 荷

在庫 A

Alterations 追加加工: 型式 - L - P - 先端寸法 (C・S・K・R) - (KC・WKC...etc.)
CPHG -5LC5 - 100.00 - P4.85 - C1.0 - HC7.0
CPHJG -5LT5 - 100.00 - P4.85 - S2.0 - K30 - HC7.0

追加加工詳細 P276

追加加工	記号	詳細
	VKC	精密1面ツバカット P/2 ≤ VKC < H/2
	VWC	精密2面ツバカット P/2 ≤ VWC < H/2
	KC	1面ツバカット P/2 ≤ KC < H/2
	WKC	2面ツバカット P/2 ≤ WKC < H/2
	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	2面(直角)ツバカット P/2 ≤ RKC < H/2
	DKC	3面ツバカット P/2 ≤ DKC < H/2
	KGC	2面ツバカット(角度) P/2 ≤ KGC < H/2 AG = 指定 1° 単位 0 < AG < 360
	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 0.005mm 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

追加加工	記号	詳細
	HC	ツバ径変更 HC = 指定 0.1mm 単位 P ≤ HC < H, P ≥ 1.5 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。
	HCC	ツバ径変更(精密) HCC = 指定 0.1mm 単位 P + 1 ≤ HCC < H - 0.3, P ≥ 1.5
	TC	ツバ厚変更 TC = 指定 0.1mm 単位 T/2 ≤ TC < T, P ≥ 1.5 (L寸は指定寸法通り) T - TC ≤ Lmax - L
	NC	ノック穴加工 H ≥ 4に適用 NHC・NHN以外の併用不可
	NCW	ノック穴加工+スプリングピン打込 H ≥ 4に適用 NHC・NHN以外の併用不可
	NHC	ツバ裏部ナンバリング 指定範囲・指定方法は P276 H ≥ 2に適用 緊急出荷サービス(ストック)適用不可
	NHN	ツバ裏部ナンバリング(自動連番) 指定範囲・指定方法は P276 H ≥ 2に適用 緊急出荷サービス(ストック)適用不可

ストレートセンターピン