

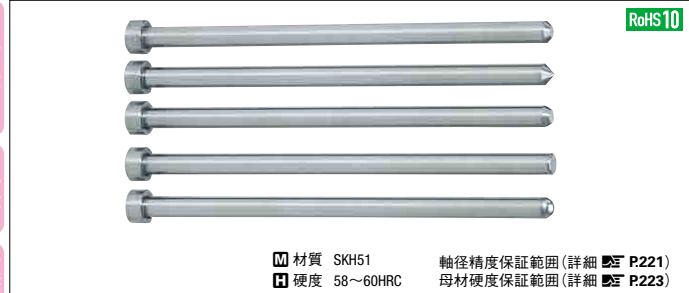
ハイス鋼
SKH51
P⁰_{-0.005}/P^{-0.01}_{-0.02}

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_{-0.01}
D(P)⁰_{-0.005}
全長指定
軸径(P)全長指定



RoHS10

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)

$R \leq 0.5 (P \leq 2 \dots R \leq 0.3)$
 $C \pm 0.05$
 $45^\circ \pm 30'$
 $T -0.02$
 $L +0.02 (L > 200 \dots L +0.05)$

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

Shape G
(円錐加工)

$R \leq 0.5 (P \leq 2 \dots R \leq 0.3)$
 $K^\circ \pm 30'$
 $T -0.02$
 $L +0.05$

K...指定 1°単位
 $45 \leq K < 90$

Shape T
(テーバ加工)

$R \leq 0.5 (P \leq 2 \dots R \leq 0.3)$
 $K^\circ \pm 30'$
 $S \pm 0.05$
 $T -0.02$
 $L +0.02 (L > 200 \dots L +0.05)$

S...指定 0.1mm単位
 $(L-S) \geq 45$
and
 $0.1 \leq S \leq P \times 2$
and
 $\frac{P}{2} - \text{StanK} \geq 0.1$

K...指定 1°単位
 $1 \leq K \leq 45$

Shape R
(R面取り)

$R \leq 0.5 (P \leq 2 \dots R \leq 0.3)$
 $R \pm 0.1$
 $T -0.02$
 $L +0.02 (L > 200 \dots L +0.05)$

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

Shape B
(球面加工)

$R \leq 0.5 (P \leq 2 \dots R \leq 0.3)$
 $R (SR) \pm 0.1$
 $T -0.02$
 $L +0.05$

* 通常R (SR) = $\frac{P}{2}$ となります。
* SRの指定が必要な場合は $\frac{P}{2} < R \leq 2 \times P$ の範囲で指定可
R...指定 0.1mm単位

ツバ厚4mm		ツバ厚JIS		型 式				指定0.01mm単位		Shape (先端寸法)
H	T	H	T	Type		Shape	No.	L	P	
3	4	-	-	CPHG-5L CPHGE-5L	-	C G T R B	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	1.5	1.00~1.49	Shape G K...指定1°単位
6								2	1.50~1.99	
7								3	2.00~2.49	Shape T S...指定0.1mm単位 K...指定1°単位
8								4	2.50~2.99	
9							50.00~300.00	3.5	3.00~3.49	Shape R R...指定0.1mm単位
10								5	3.50~3.99	
11								6	4.00~4.49	Shape B 通常R (SR) = $\frac{P}{2}$ となります。 (R...指定0.1mm単位可能)
15								7	4.50~4.99	
17								8	5.00~5.49	加工限界は規格図参照
								9	5.50~5.99	
	10	6.00~6.49								
	11	6.50~6.99								
			12	7.00~7.99						
				8.00~9.99						
				10.00~11.99						

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 日日出荷

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 $P/2 \leq VKC < H/2$
	VWC	精密2面ツバカット $P/2 \leq VWC < H/2$
	KC	1面ツバカット $P/2 \leq KC < H/2$
	WKC	2面ツバカット $P/2 \leq WKC < H/2$
	KAC KBC	寸法違いツバカット $P/2 \leq KAC < H/2$ KBC=指定0.1mm単位のみ $KAC < KBC < H/2$
	RKC	2面(直角)ツバカット $P/2 \leq RKC < H/2$
	DKC	3面ツバカット $P/2 \leq DKC < H/2$
	KGC	2面ツバカット(角度) $P/2 \leq KGC < H/2$ AG=指定1°単位 $0 < AG < 360$
	KTC	3面ツバカット 120°振分け $P/2 \leq KTC < H/2$

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 $T/2 \leq TC < T, P \geq 1.5$ (L寸は指定寸法通り) $T-TC \leq L_{max}-L$
	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