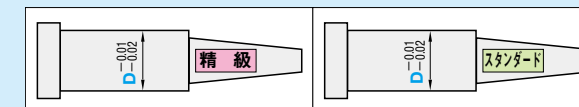


ハイス鋼
SKH51
D^{+0.01}/_{-0.02}

ONE-STEP CENTER PINS -SHAFT DIAMETER(D) SELECTION TIP(A・V) TOLERANCE: ±0.005 / ±0.01 / ±0.02 TYPE-

1段センターピン

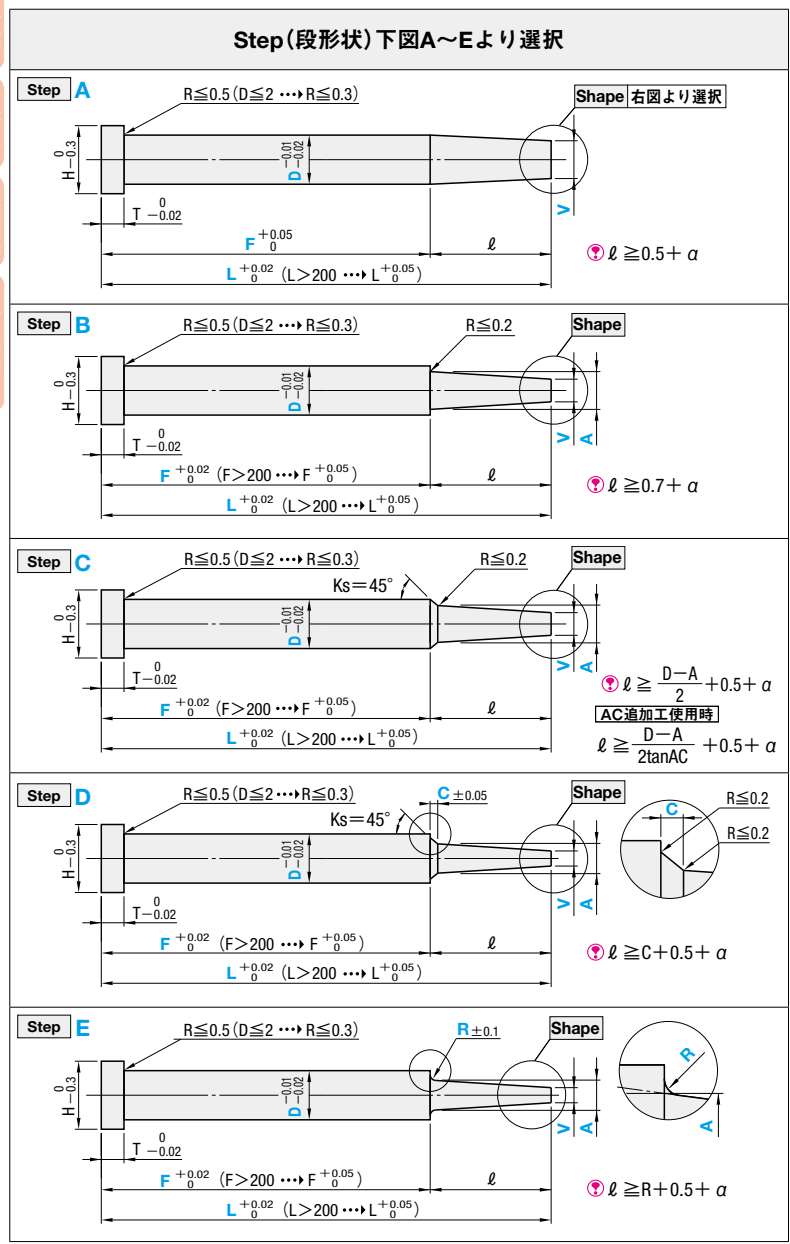
軸径(D)固定 先端(A・V)公差 ±0.005 / ±0.01 / ±0.02 タイプ



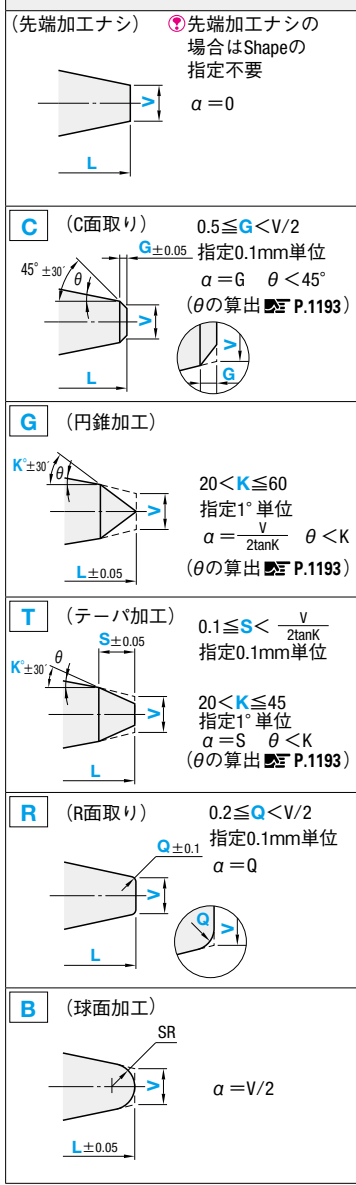
軸径を指定する場合、軸径指定タイプ P.295をご参照ください。



Type	公差 D	ツバ厚 (T)	対応エジェクタスリーブの穴径公差
CPXE-5	-0.01 -0.02	4mm (T4)	+0.01 もしくはH7 詳細 P.219
CPHE-5			
CPVE-5			
CPXJE-5		4・6・8mm (JIS)	
CPHJE-5			
CPVJE-5			



Shape (先端形状: Vは先端加工前の寸法です。)



Group	Type		Step (段形状部 A・V・Ks) 公差					
	ツバ厚4mm	ツバ厚JIS	Step A V	Step B A・V	Step C A・V Ks	Step D A・V Ks	Step E A V	
スタンダード	CPXE-5	CPXJE-5	±0.02	±0.02	±0.02 ±1°	±0.02 ±1°	±0.02	±0.02
	CPHE-5	CPHJE-5	±0.01	±0.01	±0.01 ±1°	±0.01 ±1°		±0.01
精級	CPVE-5	CPVJE-5	±0.005	±0.005	±0.005 ±30'	±0.005 ±30'		±0.005

ツバ厚4mm		ツバ厚JIS		型式			指定0.01mm単位				0.1mm単位	ℓ max.
H	T	H	T	Type	Step	Shape	D	L	F	A	Vmin.	
3		3		CPXE-5 CPXJE-5 CPHE-5 CPHJE-5 CPVE-5 CPVJE-5	A	C	1	70.00~200.00	F ≥ 50.00	D > A ≥ V	0.50	15
4		4					1.5	70.00~250.00				20
5		5					2	70.00~250.00				25
6		6					2.5	70.00~250.00				30
7		7					3	70.00~300.00				35
8		8					3.5	70.00~300.00				40
9	4	9	6				4	70.00~300.00				45
10		10					4.5	70.00~300.00				0.1 ≤ C ≤ 1.5 and C < (D-A)/2
11		11					5	70.00~300.00				
12		12					5.5	70.00~300.00				
13		13					6	70.00~300.00				
14		14					6.5	70.00~300.00				
15		15		7	70.00~300.00							
16		16		8	70.00~300.00	R ≥ 0.3 and R ≤ (D-A)/2						
17		17		9	70.00~300.00							
18		18		10	70.00~300.00							

Order注文例: 型式 - L - F - A - V - C(R) - 先端寸法 (K・S・G・Q)
 CPHE-5EG 6 - 350.00 - F330.00 - A5.00 - V4.50 - R0.5 - K4.5

Delivery出荷日: 3 日日出荷

Alterations追加加工: 型式 - L - F - A - V - C(R) - 先端寸法 (K・S・G・Q) - (KC・WKC...etc.)
 CPHE-5EG 6 - 350.00 - F330.00 - A5.00 - V4.50 - R0.5 - K4.5 - KC3.0

追加加工	記号	詳細
	VKC	精密1面ツバカット D/2 ≤ VKC < H/2
	VWC	精密2面ツバカット D/2 ≤ VWC < H/2
	KC	1面ツバカット D/2 ≤ KC < H/2
	WKC	2面ツバカット D/2 ≤ WKC < H/2
	KAC/KBC	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
	RKC	2面(直角)ツバカット D/2 ≤ RKC < H/2
	DKC	3面ツバカット D/2 ≤ DKC < H/2
	KGC	2面ツバカット(角度) D/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 D/2 ≤ KTC < H/2

追加加工	記号	詳細
	HC	ツバ径変更 HC = 指定0.1mm単位 D ≤ HC < H, D ≥ 1.5
	HCC	ツバ径変更(精密) HCC = 指定0.1mm単位 D + 0.5 ≤ HCC < H - 0.3
	TC	ツバ厚変更 TC = 指定0.1mm単位 T/2 ≤ TC < T, D ≥ 1.5 (L, F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・AC・RR 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・AC・RR 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 P.288 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 P.288 H ≥ 2に適用 緊急出荷サービス(ストック)適用不可
	AC	標準Ks=45°を角度指定可 AC = 指定1°単位 30 ≤ AC ≤ 60 Step C・Dに適用 RRとの併用不可 Step Dの場合 C ≤ 1.0, A + 2(C × tanAC) < D
	RR	通常R0.2以下をR0.3~0.5に変更(強度が向上) 指定方法 RR Step B・C・Dに適用 D - A ≥ 1.0 Step Dの場合 C ≥ 0.5