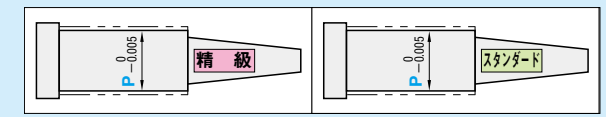


ハイス鋼
SKH51
P_{-0.005}⁰

ONE-STEP CENTER PINS - SHAFT DIAMETER (P) DESIGNATION (0.01mm INCREMENTS) TIP (A・V) TOLERANCE: ±0.005 / ±0.01 TYPE-

1段センターピン

—軸径(P)0.01mm指定 先端(A・V)公差±0.005 / ±0.01 タイプ—



軸径固定タイプは P.289 をご参照ください。

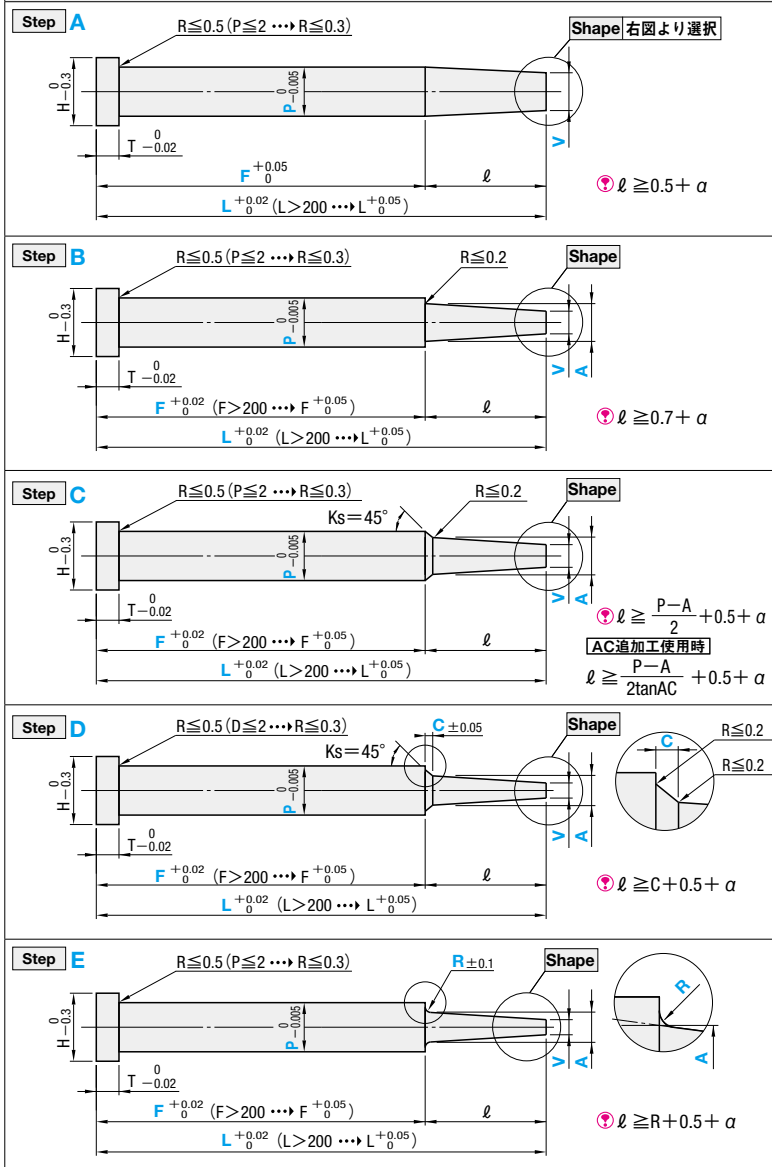
RoHS10



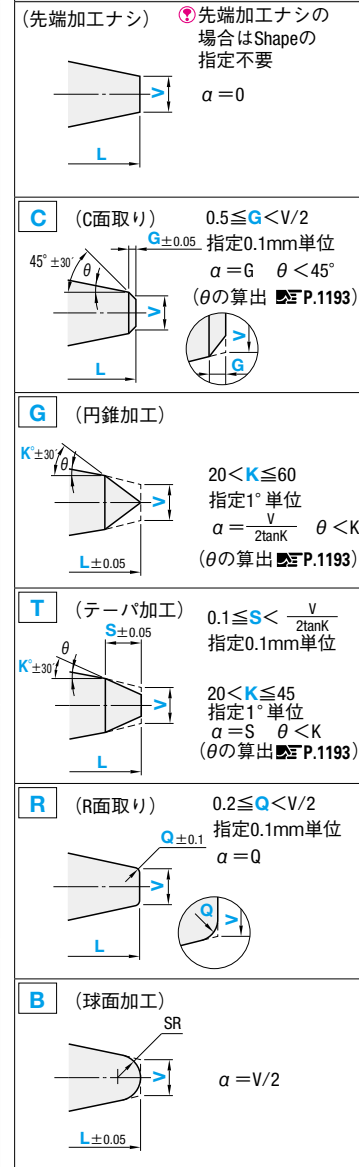
材質 SKH51 軸径精度保証範囲 (詳細 P.221)
硬度 58~60HRC 母材硬度保証範囲 (詳細 P.223)

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-5	-0.005	4mm (T4)	+0.005 0
CPVG-5		4・6・8mm (JIS)	軸径公差 ±0.005 のセンターピンに V 寸公差 +0.01 および H7 のエジェクタスリーブはあめい部が長く、組合わせには不適当ですのでご注意ください。詳細 P.219
CPHJG-5			
CPVJG-5			

Step (段形状) 下図 A~E より選択



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	Step D Ks	Step E A
スタンダード	CPHG-5	CPHJG-5	±0.01	±0.01	±0.01	±1°	±0.01
精級	CPVG-5	CPVJG-5	±0.005	±0.005	±0.005	±30'	±0.005

ツバ厚4mm H	ツバ厚JIS T	Type		Step	Shape	No.	指定0.01mm単位				0.1mm単位 C・R	ℓ max.
		ツバ厚4mm	ツバ厚JIS				L	P	F	A		
3	3	CPHG-5 CPVJG-5	CPHJG-5 CPVG-5	A B C D E	C G T R B	1	70.00~150.00	0.80~0.89	F ≥ 50.00	P > A ≥ V 選択の場合 A の指定不要	0.50	15
4	4					1.5	70.00~200.00	0.90~0.99				20
5	5					2	70.00~250.00	1.00~1.49				25
6	6					2.5	70.00~300.00	1.50~1.99				30
7	7					3	70.00~300.00	2.00~2.49				35
8	8					3.5		2.50~2.99				40
9	9					4		3.00~3.49				45
10	10					4.5		3.50~3.99				50
11	11					5	4.00~4.49					
12	12					5.5	4.50~4.99					
13	13					6	5.00~5.49					
14	14					6.5	5.50~5.99					
15	15	7	6.00~6.49									
16	16	8	6.50~6.99									
17	17	8	7.00~7.99									
		10	8.00~9.99									
		12	10.00~11.99									

Shape C・G・T・R・BはNo.1.5 (P ≥ 1.00) ~ Step EはNo.1.5 (P ≥ 1.10) ~ ℓ min.は規格図参照

Order 注文例: 型式 - L - P - F - A - V - C(R) - 先端寸法 (K・S・G・Q)
CPHG-5E6 - 350.00 - P5.95 - F330.00 - A5.00 - V4.50 - R0.5

Delivery 出荷日: 3 日日出荷 (ストック A)

Alterations 追加加工: 型式 - L - P - F - A - V - C(R) - 先端寸法 (K・S・G・Q) - (KC・WKC...etc.) - KC3.0
追加加工詳細 P.287

追加加工	記号	詳細
VKC	VKC _{-0.02}	精密1面ツバカット P/2 ≤ VKC < H/2
VWC	VWC _{-0.02}	精密2面ツバカット P/2 ≤ VWC < H/2
KC	KC _{-0.1}	1面ツバカット P/2 ≤ KC < H/2
WKC	WKC _{-0.1}	2面ツバカット P/2 ≤ WKC < H/2
KAC/KBC	KAC _{-0.1} / KBC _{-0.1}	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	RKC _{-0.1}	2面(直角)ツバカット P/2 ≤ RKC < H/2
DKC	DKC _{-0.1}	3面ツバカット P/2 ≤ DKC < H/2
KGK	KGK	2面ツバカット(角度) P/2 ≤ KGK < H/2 AG = 指定1° 単位 0 < AG < 360
KTC	KTC _{-0.1}	3面ツバカット 120° 振分け P/2 ≤ KTC < H/2

追加加工	記号	詳細
HC	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	HCC	ツバ径変更(精密) HCC = 指定0.1mm単位 P + 0.5 ≤ HCC < H - 0.3
TC	TC	ツバ厚変更 TC = 指定0.1mm単位 T/2 ≤ TC < T, P ≥ 1.5 (L, F寸は指定寸法通り) T - TC ≤ Lmax - L
NC	NC	ノック穴加工 H ≥ 4に適用 NHC・MHN・AC・RR 以外の併用不可
NCW	NCW	ノック穴加工+スプリングピン打込 H ≥ 4に適用 NHC・MHN・AC・RR 以外の併用不可
NHC	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	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	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) < P
RR	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 P - A ≥ 1.0 Step Dの場合 C ≥ 0.5