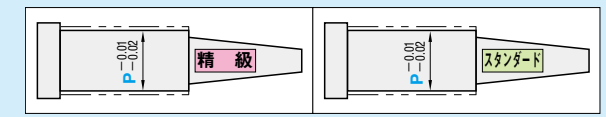


ハイス鋼  
SKH51  
P<sup>+0.01</sup><sub>-0.02</sub>

ONE-STEP CENTER PINS - SHAFT DIAMETER(P) DESIGNATION(0.01mm INCREMENTS) TIP(A・V) TOLERANCE: ±0.005/±0.01/±0.02 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/±0.02タイプ—



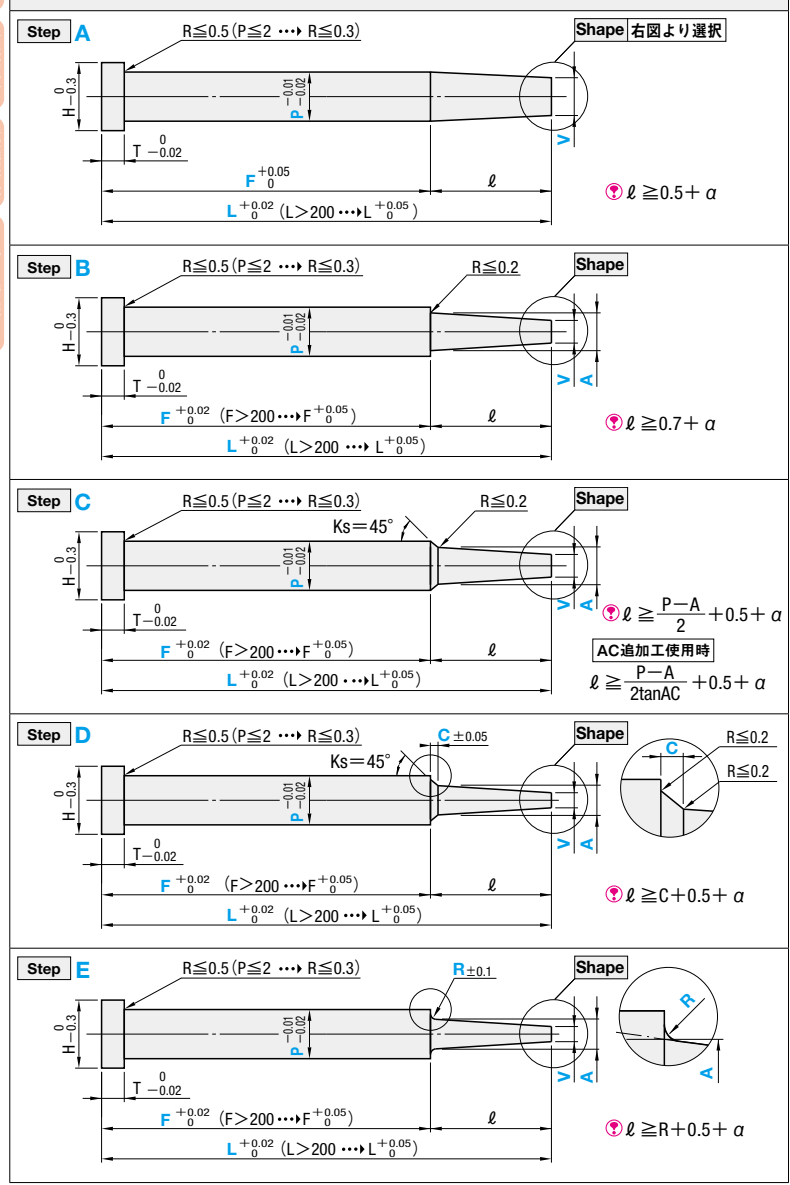
軸径固定タイプは P291 をご参照ください。



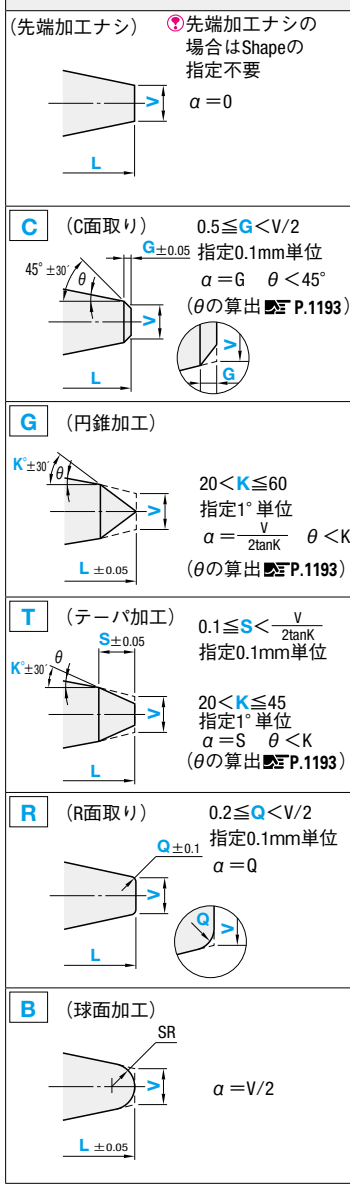
Type	公差 P	ツバ厚 (T)	対応エジェクタスリーブの穴径公差
CPXGE-5	-0.01 -0.02	4mm (T4)	+0.01 0 もしくはH7 詳細 P219
CPHGE-5			
CPVGE-5			
CPXJGE-5			
CPHJGE-5			
CPVJGE-5	4・6・8mm (JIS)		

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)

## 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					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	V	
スタンダード	CPXGE-5	CPXJGE-5	±0.02	±0.02	±0.02	±1°	±0.02	±1°	±0.02
	CPHGE-5	CPHJGE-5	±0.01	±0.01	±0.01	±1°	±0.01	±1°	±0.01
精級	CPVGE-5	CPVJGE-5	±0.005	±0.005	±0.005	±30'	±0.005	±30'	±0.005

ツバ厚4mm H	ツバ厚JIS T	型式				指定0.01mm単位					0.1mm単位 C・R	ℓ max.
		Type	Step	Shape	No.	L	P	F	A	Vmin.		
3	3	CPXGE-5 CPXJGE-5 CPHGE-5 CPHJGE-5 CPVGE-5 CPVJGE-5	A	C	1	70.00~150.00	0.80~0.99	F ≥ 50.00	P > A ≥ V Step A 選択の場合 Aの指定不要	0.50	and 0.1 ≦ C ≦ 1.5 C < $\frac{P-A}{2}$	15
4	4				1.5	150.01~200.00	0.90~0.99					20
5	5				2	70.00~250.00	1.00~1.49					25
6	6				2.5		1.50~1.99					30
7	7				3		2.00~2.49					35
8	8				3.5	70.00~300.00	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								

Order注文例: 型式 - L - P - F - A - V - C(R) - 先端寸法(K・S・G・Q)  
CPHGE-5ET 6 - 350.00 - P5.95 - F330.00 - A5.00 - V4.50 - R0.5 - K35 - S1.0

Delivery出荷日: 3 日日出荷

Alterations追加加工: 型式 - L - P - F - A - V - C(R) - 先端寸法(K・S・G・Q) - (KC・WK...etc.)  
CPHGE-5ET 6 - 350.00 - P5.95 - F330.00 - A5.00 - V4.50 - R0.5 - K35-S1.0 - KC3.0

追加加工詳細 P.287

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

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
	HCC	ツバ径変更(精密) HCC = 指定0.1mm単位 P + 0.5 ≦ HCC < H - 0.3
	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)
	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 × tan AC) < P
	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