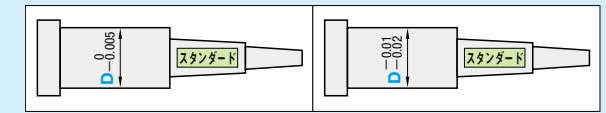


ハイス鋼
SKH51

TWO-STEP CENTER PINS - SHAFT DIAMETER(D) SELECTION TIP(A・V・J・E) TOLERANCE: ±0.01 TYPE-

2段センターピン

-軸径(D)固定 先端(A・V・J・E)公差±0.01タイプ-



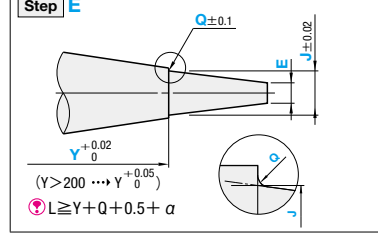
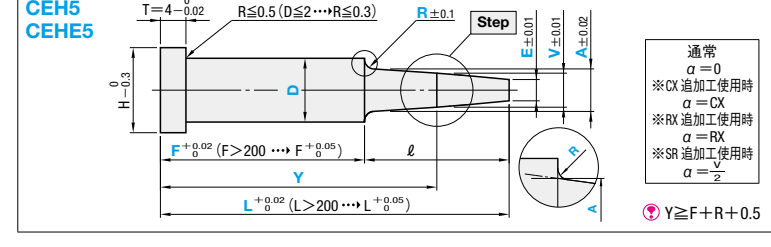
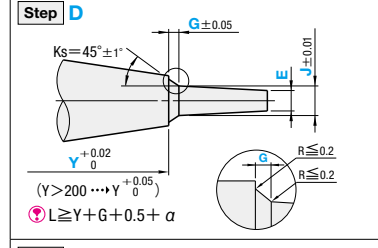
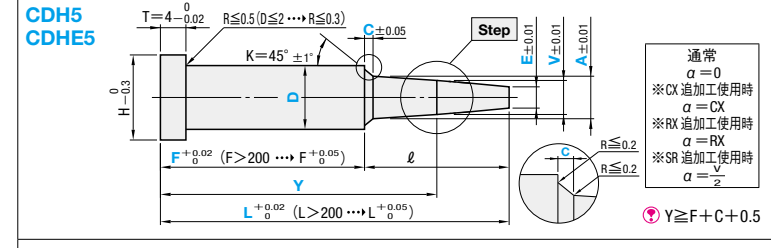
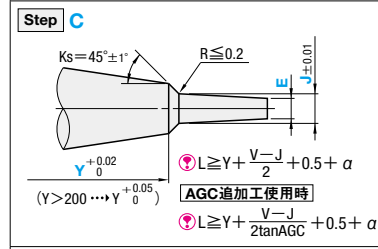
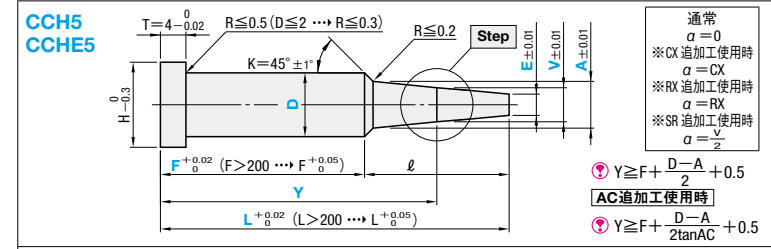
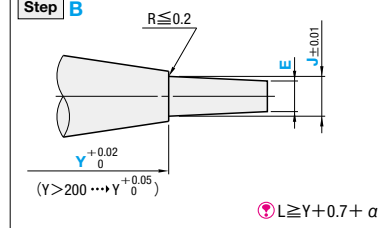
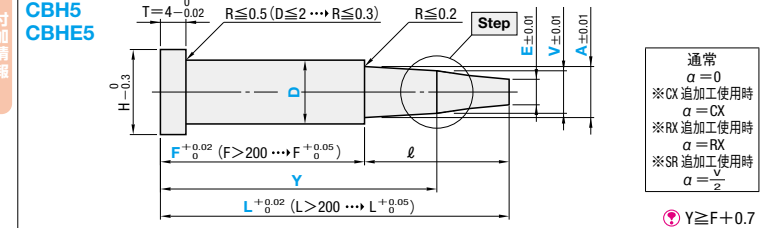
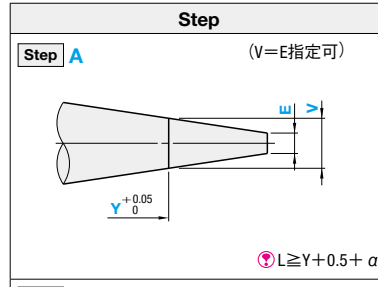
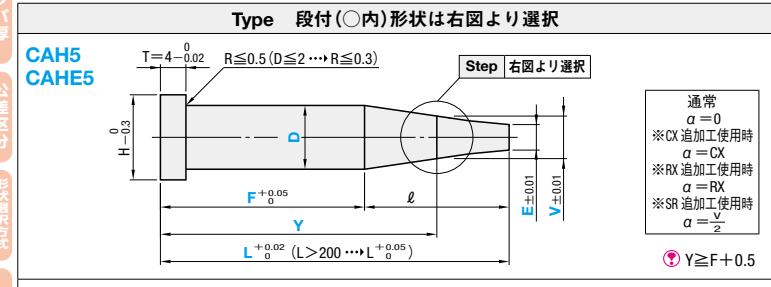
ハイス鋼 SKH51
ダイス鋼 SKD61
窒化処理
ダイス鋼 SKD61
4mm
JIS (6-8mm)
D(P)_{-0.01}^{-0.02}
D(P)₀^{-0.05}
全長指定
軸径(P)全長指定
2段形状
段付1段
段付2段



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)

RoHS10

Type	公差 D	ツバ厚 (T)	対応エジェクタスリーブの穴径公差
C□H5	0 -0.005	4mm (T4)	+0.005 0 詳細 P219
C□HE5	-0.01 -0.02		+0.01 0 もしくはH7 詳細 P219



H	型式		指定0.01mm単位							指定0.1mm単位		ℓ max.			
	Type	Step	D	L	F	Y	A	V	J	Emin.	C・R		G・Q		
3	CAH5 CBH5 CCH5 CDH5 CEH5	A	1	70.00~200.00	F ≥ 50.00	規格図の加工限界参照	D > A and A ≥ V	A ≥ V and V > J	V > J and J ≥ E	0.50	Type CDH5 CDHE5 の場合 0.1 ≤ C ≤ 1.5 and C = D-A/2	Step Dのみ 0.1 ≤ G ≤ 0.5 and G < V-J/2	15		
4			1.5	70.00									20		
5			2	250.00									25		
6			3	70.00									30		
7			3.5	300.00									35		
8			4										40		
9			4.5										45		
10			5										50		
11			5.5	70.00									Type CEH5 CEHE5 の場合 R ≥ 0.3 and R ≤ D-A/2	Step Eのみ Q ≥ 0.3 and Q ≤ V-J/2	50
12			6												
13			6.5												
14			7												
15	8														
16	9														
17	10														
18	11														
19	12														

通常 α=0
CX追加使用時 α=CX
RX追加使用時 α=RX
SR追加使用時 α=V/2

Type CAH5 CAHE5 を選択の場合、Aの指定不要
Step Aを 選択の場合、V=E指定可
Step Aを 選択の場合、Jの指定不要

※Type CEH5・CEHE5はD ≥ 1.5

Order 注文例 型式 - L - F - Y - A - V - J - E - C・G・R・Q
CCH5B 5 - 100.00 - F50.00 - Y52.00 - A4.50 - V4.20 - J3.80 - E2.80

Delivery 出荷日 3 日目出荷 ストック A

Alterations 追加加工 型式 - L - F - Y - A - V - J - E - C・G・R・Q - (KC・WKC...etc.)
CCH5B 5 - 100.00 - F50.00 - Y52.00 - A4.50 - V4.20 - J3.80 - E2.80 - WKC2.5
追加加工詳細 P287

追加加工	記号	詳細
	WKC	精密1面ツバカット D/2 ≤ WKC < H/2
	WVC	精密2面ツバカット D/2 ≤ WVC < 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	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
	HC	ツバ径変更 HC = 指定0.1mm単位 D ≤ HC < H, D ≥ 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 D + 0.5 ≤ HCC < H - 0.3

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 0.05mm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
	TC	ツバ厚変更 TC = 指定0.1mm単位 2.0 ≤ TC < 4, D ≥ 1.5 (L, Y, F寸は指定寸法通り) 4 - TC ≤ Lmax. - L
	NC	ノック穴加工 H ≥ 4に適用 CX・RX・SR・AC・AGC・NHC・NHN・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 CX・RX・SR・AC・AGC・NHC・NHN・RR以外の併用不可
	NHC	ツバ裏部ナンバリリング 指定範囲・指定方法は P288 H ≥ 2に適用 ※緊急出荷サービス(ストック)適用不可
	NHN	ツバ裏部ナンバリリング(自動連番) 指定範囲・指定方法は P288 H ≥ 2に適用 ※緊急出荷サービス(ストック)適用不可
	CX	CX = 指定0.1mm単位 0.3 ≤ CX ≤ 0.5, CX < E/2, D ≥ 2に適用 E寸はCX加工前の寸法となります。※α=CX
	RX	RX = 指定0.1mm単位 D ≤ 4.5... 0.3 ≤ RX ≤ 0.5, RX < E/2 D > 4.5... 0.3 ≤ RX ≤ 1.0, D ≥ 2に適用 E寸はRX加工前の寸法となります。※α=RX
	SR	先端を球面(SR)に仕上げます。 D ≥ 2に適用 L + 0.05です。※α=E/2 E寸はSR加工前の寸法となります。
	AC	標準K=45°を角度指定可 AC = 指定1°単位 30 ≤ AC ≤ 60 Type CCH5・CCHHE5・CDH5・CDHE5に適用 CDH5・CDHE5の場合、C ≤ 1.0, A + 2(C × tanAC) < D
	AGC	標準K=45°を角度指定可 AGC = 指定1°単位 30 ≤ AGC ≤ 60 Step C・Dに適用 ※RRとの併用不可 Step Dの場合、J + 2(G × tanAGC) < V
	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

段付
センターピン