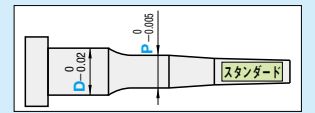


ハイス鋼
SKH51

STEPPED TWO-STEP CENTER PINS - SHAFT DIAMETER(P) DESIGNATION(0.01mm INCREMENTS) TIP(A·V·J·E) TOLERANCE: ±0.01 TYPE-

段付2段センターピン

—軸径(P)0.01mm指定 先端(A·V·J·E)公差±0.01タイプ—

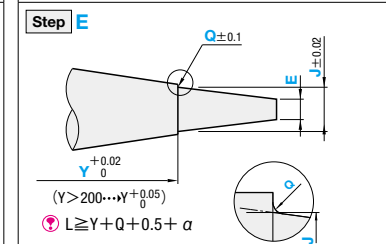
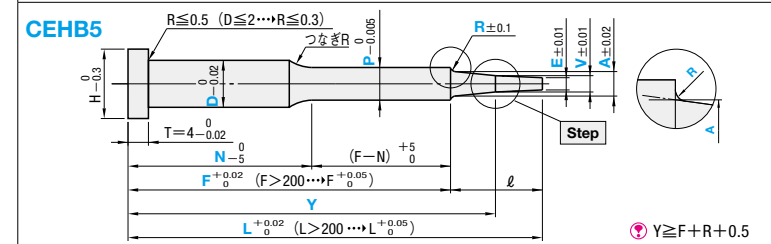
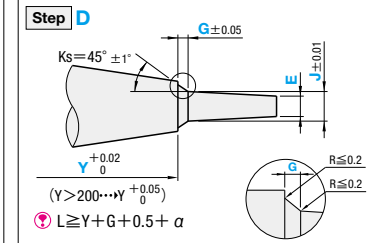
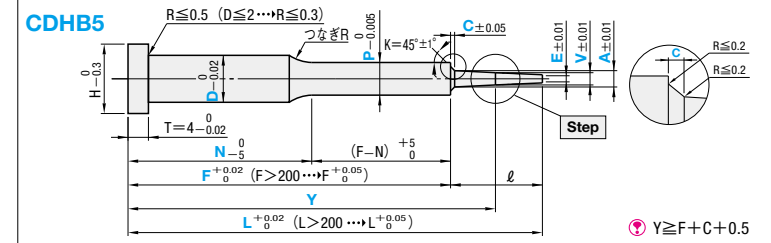
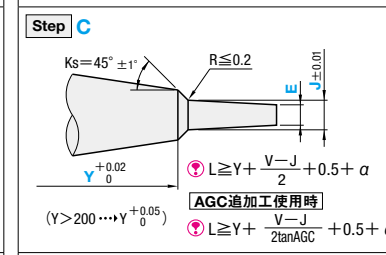
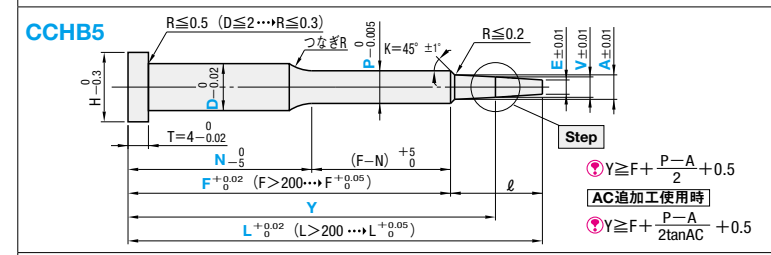
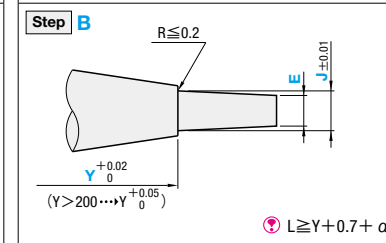
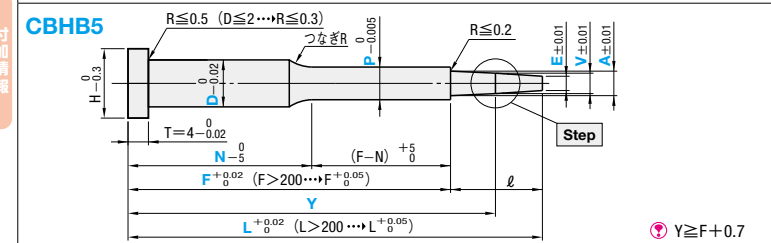
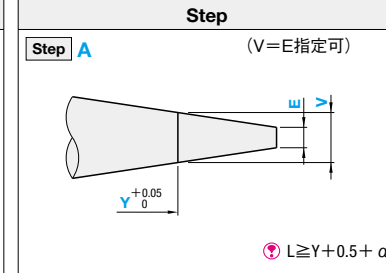
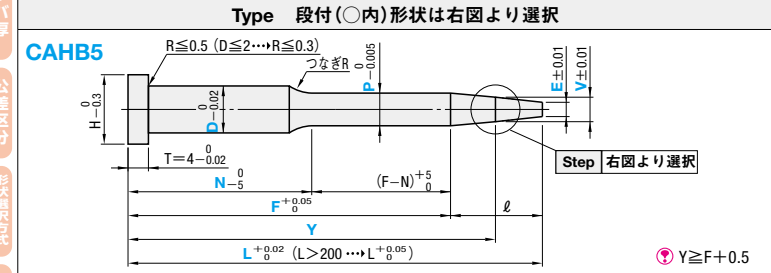


ハイス鋼 SKH51
ダイス鋼 SKD61
窒化処理
ダイス鋼 SKD61
4mm
JIS (6-8mm)
D(P) 0.002
D(P) 0.005
全長指定
軸径(P)全長指定
2段形状
段付1段
段付2段



材質 SKH51 保持径(D)精度保証範囲(詳細 P221)
硬度 58~60HRC 母材硬度保証範囲(詳細 P223)

Type	公差 P	ツバ厚 (T)	対応エジェクタスリーブの穴径公差
CAHB5	0 -0.005	4mm (T4)	+0.005 0 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み部が長く、組合わせには不適です。ご注意ください。 詳細 P219



H	型式		指定0.01mm単位										指定0.1mm単位			ℓ max.
	Type	Step	D	L	P	F	Y	A	V	J	Emin.	C·R	G·Q	N		
3	CAHB5 CBHB5 CCHB5 CDHB5 CEHB5	A B C D E	1.5	70.00~200.00	1.00~1.49	F ≥ 55.00	規格図の加工限界参照	通常 a=0 CX追加加工使用時 a=CX RX追加加工使用時 a=RX SR追加加工使用時 a=S/2	P > A and A ≥ V	A ≥ V and V > J	V > J and J ≥ E	0.50	Type CDHB5の場合 0.1 ≤ C ≤ 1.5 and C < (P-A)/2	Step Dのみ 0.1 ≤ G ≤ 0.5 and G < (V-J)/2	N ≥ 25.0 and (F-N) ≥ 30 and (F-N) ≤ 200	20
4			2	70.00	1.50~1.99							25				
5			2.5	250.00	1.50~2.49							30				
6			3	100.00	2.00~2.99							35				
7			3.5	300.00	2.50~3.49							40				
8			4	300.00	3.00~3.99							45				
9			4.5	300.00	3.50~4.49							45				
10			5	100.00	4.00~4.99							50				
11			5.5	100.00	5.00~5.99							50				
12			6	100.00	6.00~6.49							50				
13			6.5	100.00	6.50~6.99							50				
14			7	350.00	7.00~7.99							50				
15			8	350.00	8.00~8.99							50				
16			9	350.00	9.00~9.99							50				
17			10	350.00	10.00~11.99							50				
18			12	350.00	10.00~11.99							50				

Order 注文例: **型式** - L - P - F - Y - A - V - J - E - C·G·R·Q - N
CCHB5B 5 - 150.00 - P4.80 - F100.00 - Y120.00 - A4.50 - V4.20 - J3.80 - E2.80 - N30.0

Delivery 出荷日: **3** 日日出荷 **ストック A**

Alterations 追加加工: **型式** - L - P - F - Y - A - V - J - E - C·G·R·Q - N - (KC·WKC...etc.)
CCHB5B 5 - 150.00 - P4.80 - F100.00 - Y120.00 - A4.50 - V4.20 - J3.80 - E2.80 - N30.0 - WKC2.5

追加加工詳細 P287

追加加工	記号	詳細
	VKC	精密1面ツバカット D/2 ≤ VKC < 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, 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
	HC, HCC	ツバ径変更 HC = 指定0.1mm単位 D ≤ HC < H 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

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 (L, Y, F, N寸は指定寸法通り) 4 - TC ≤ Lmax. - L
	NC, NCW	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
	NHHC	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
	NHN	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 P ≥ 2に適用 E寸はCX加工前の寸法となります。 ※ a = CX
	RX	RX = 指定0.1mm単位 P ≤ 4.5 ... 0.3 ≤ RX ≤ 0.5, RX < E/2 P > 4.5 ... 0.3 ≤ RX ≤ 1.0 P ≥ 2に適用 E寸はRX加工前の寸法となります。 ※ a = RX
	SR	先端を球面(SR)に仕上げます。 P ≥ 2に適用 L + 0.05です。 ※ a = 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] CCHB5 · CDHB5に適用 [Type] C · Dに適用 CDHB5の場合、C ≤ 1.0, A + 2(C × tanAC) < P
	AGC	標準K=45°を角度指定可 AGC = 指定1°単位 30 ≤ AGC ≤ 60 RRとの併用不可 [Step] C · Dに適用 [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 P - A ≥ 1.0 [Step] Dの場合 C ≥ 0.5

センターピン