

前端加工直中心销

材质	肩部厚度 (T)	轴径公差	轴径 (D) 固定型	轴径 (P) 指定单位0.01mm	中心销轴径公差	适用推管孔径 (V) 公差	
SKH51	4mm (T4)	0 -0.005	CPH-5L□	P.383	CPHG-5L□	P.385	0 +0.005 0
		-0.01 -0.02	CPHE-5L□	P.387	CPHGE-5L□	P.389	-0.01 +0.01 -0.02
	6・8mm (JIS)	0 -0.005	CPHJ-5L□	P.383	CPHJG-5L□	P.385	0 +0.005 0
		-0.01 -0.02	CPHJE-5L□	P.387	CPHJGE-5L□	P.389	-0.01 +0.01 -0.02
SKD61 + 氮化处理	4mm (T4) 6・8mm (JIS)	*代表值 -0.01 -0.02	-	-	CPNG-5L□ (轴径指定单位0.1mm)	P.393	0 +0.01 0
		-0.01 -0.02	-	-	CPJG-5L□ (轴径指定单位0.1mm)	P.393	-0.01 0 -0.02

* 轴径公差为代表值。公差范围因轴径尺寸，全长而异，详情请参阅各规格页。

■前端加工直中心销选择方法

■前端加工直中心销规格符号速查表

轴径 (D) 固定型	CP□(E)-5L□
轴径 (P) 指定型	CP□G(E)-5L□

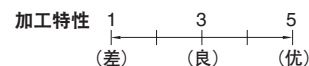
材质・公差符号: SKH51, SKD61 + 氮化处理

材质	肩部厚度 (T)	轴径公差	材质・公差符号
SKH51	4mm (T4)	0 -0.005	H
		-0.01 -0.02	HE
	6・8mm (JIS)	0 -0.005	HJ
		-0.01 -0.02	HJE
SKD61 + 氮化处理	4mm (T4) 6・8mm (JIS)	*代表值 -0.01 -0.02	N
		-0.01 -0.02	J

前端加工形状符号: C (C倒角), G (锥角加工), T (锥面加工), R (R倒角), B (球面加工)

■中心销的材料特性

□ 材质		高速钢 SKH51	模具钢 SKD61 氮化处理
□ 硬度 HRC		58~60	表面: 900HV~ 材料: 40~45
加工特性	耐磨性	5	4
	镜面抛光性	4	3
	韧性	3	4
	耐腐蚀性	3	3
物理特性	密度 [g/cm³]	8.2	7.75
	纵向弹性系数 [kgf/mm²]	22300	21000
	热膨胀系数 [×10⁻⁶/°C]	10.1	10.8
	导热率 [cal/cm・sec・°C]	0.051	0.061
机械特性	拉伸强度 [kgf/mm²]	235	135
	摆冲击值 [kgf・m/cm²]	2	4



换算公式 1kgf/mm²=9.81N/mm²
1cal/cm・sec・°C=418.6W/M.K
1kgf・m/cm²=9.81J/cm²

左侧表仅为参考数据，具体情况会因热处理和使用条件等不同而发生变化。

变更项目	追加加工	代码	内容	单价(元)/支
肩部加工	肩部精密加工 	VKC	精密加工单止转面 仅适用于高速钢[SKH51] 指定范围 (DorP)/2 ≤ VKC < H/2	肩部加工与轴径(直杆型)的端面位置吻合时 指定单位 直杆型 轴径固定型 (D/2) 可指定单位0.05mm 轴径0.01mm指定型 (P/2) 可指定单位0.005mm 轴径0.1mm指定型 (P/2) 可指定单位0.05mm 指定方法 VKC2.82 (P5.64时) VWC3.375 (P6.75时) KC2.61 (P5.22时) WKC3.085 (P6.17时) RKC2.74 (P5.48时) DKC3 (D6时) KGC1.5-AG125 (D3时) KTC3.085 (P6.17时) 自由指定止转面加工时 指定单位 指定单位0.1mm 指定方法 VKC1.4 VWC2.3 KC1.4 WKC2.3 KAC1.4-KBC1.6 RKC1.4 DKC1.75 KGC1.4-AG85 KTC2.3
	肩部精密加工 	VWC	精密加工双止转面 仅适用于高速钢[SKH51] 指定范围 (DorP)/2 ≤ VWC < H/2	
	肩部加工 	KC	加工单止转面 指定范围 (DorP)/2 ≤ KC < H/2	
	肩部加工 	WKC	加工平行双止转面 指定范围 (DorP)/2 ≤ WKC < H/2	
	肩部加工 	KAC KBC	加工指定尺寸平行双止转面 指定范围 (DorP)/2 ≤ KAC KAC < KBC < H/2	
	肩部加工 	RKC	加工直角双止转面 指定范围 (DorP)/2 ≤ RKC < H/2	
	肩部加工 	DKC	加工三止转面 指定范围 (DorP)/2 ≤ DKC < H/2	
	肩部加工(角度) AG ± 0.5 	KGC	按指定角度加工双止转面 指定范围 (DorP)/2 ≤ KGC < H/2 AG角度指定单位1° 0° < AG < 360°	
	肩部加工(角度) 120° 	KTC	加工120°等分三止转面 指定范围 (DorP)/2 ≤ KTC < H/2	
	肩部变更	变更肩部直径 	HC	
变更肩部直径(精密) 		HCC	将肩部直径变更为比规格小。(精密) 指定范围 DorP + 0.5 ≤ HCC < H - 0.3 仅适用于DorP ≥ 1.5 指定单位 指定单位0.1mm 指定方法 HCC6.1	
变更肩部厚度 		TC	将肩部厚度变更为比规格薄。L为指定尺寸。 指定范围 T/2 < TC < T T - TC ≤ Lmax. - L 仅适用于DorP ≥ 1.5 指定单位 指定单位0.1mm 指定方法 TC3.5	
定位销孔加工 		NC	定位销孔加工。 仅适用于H ≥ 4 不可与NHC・NHN以外的追加加工同时使用 指定方法 NC T d l 4 2 3 6 3 5 8 3 5	
定位销孔+弹簧销 		NCW	定位销孔+弹簧销压入加工。 仅适用于H ≥ 4 不可与NHC・NHN以外的追加加工同时使用 指定方法 NCW T d l1 4 2 5 6 3 5 8 3 5	
编号刻印加工 		NHC	肩部端面编号刻印加工 在肩部端面加工识别数字。(约1.8见方的黑体) 指定文字 阿拉伯数字10种0~9、字母26种A~Z 指定范围 2 < H < 4.9时1个字 5 < H < 6.9时2个字以内(字母打头,不超过1个字) 7 < H时3个字以内(字母打头,不超过1个字) 指定方法 NHC-6、NHC-23、NHC-A90 仅适用于肩部直径H ≥ 2	
编号刻印加工 		NHN	肩部端面编号刻印加工(自动连号) 同时订购多支相同尺寸的推杆时,将自动在肩部端面进行连号刻印加工。 指定文字 和NHC同标准(参照上述) 指定范围 和NHC同标准(参照上述) 指定方法 以NHN-1订购3支时 肩部端面分别刻印为1、2、3。 以NHN-A15订购10支时 肩部端面分别刻印为A15、A16、A17...A23、A24。 仅适用于肩部直径H ≥ 2 仅适用于以相同尺寸订购2支以上的场合。	

询价
P.43