

段付センターピン追加工概要 台阶中心销追加工概要

■台阶中心销追加工概要

变更项目	适用产品	追加加工	代码	内 容	单价(元)/支	
肩 部 加 工	一阶中心销	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(一阶)杆部直径(台阶式)的端面位置吻合时 	请询价 P.43
		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) 	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) 	KTC	加工120°等分三止转面。 指定范围 (DorP)/2 ≤ KTC < H/2		
前 端 加 工	一阶中心销	前端C面倒角加工。 	CX	指定范围 0.3 < CX ≤ 0.5 α = CX V(E)尺寸为CX加工前的尺寸。 仅适用于DorP ≥ 2 CX < V/2 or E/2 变更为Shape [C]	指定单位 指定单位0.1mm 指定方法 CX0.5	请询价 P.43
		前端部分进行R倒角加工。 	RX	指定范围 (DorP) ≤ 4.5 0.3 < RX ≤ 0.5 α = RX (DorP) > 4.5 0.3 < RX ≤ 1.0 V(E)尺寸为RX加工前的尺寸。 仅适用于DorP ≥ 2 RX < V/2 or E/2 变更为Shape [R]	指定单位 RX可以0.1mm为单位 指定方法 RX0.5	
		前端球面(SR)加工。 	SR	α = V/2 V(E)尺寸为SR加工前的尺寸。 仅适用于DorP ≥ 2 变更为Shape [B]	指定方法 SR	

① 请注意,追加加工中肩部加工的指定尺寸为(H/2-0.15)以上时,肩部几乎不带平面。
② 一阶中心销的前端加工(CX,RX,SR)统一为前端形状(Shape [C][R][B])。

■台阶中心销追加工概要

变更项目	适用产品	追加加工	代码	内 容	单价(元)/支
台 阶 部 分 变 更	一阶中心销 Step C Step D		AC	变更标准Ks=45°,可在30° ≤ AC ≤ 60°的范围内指定角度。 指定范围 30° ≤ AC ≤ 60° 指定单位 指定单位1° 指定方法 AC40 Step D时的加工极限 A + 2(C × tanAC°) < (DorP) ✖不可与RR同时使用(二阶除外) 仅适用于C ≤ 1.0	请询价 P.43
			RR	通常将R0.2以下变更为R0.3~0.5(提高强度) 指定方法 RR Step 仅适用于B·C·D D(P) - A ≥ 1.0 Step D时为C ≥ 0.5	
肩 部 变 更	一阶中心销	变更肩部直径 	HC	肩部直径变小。 指定范围 DorP ≤ HC < H 指定单位 指定单位0.1mm 指定方法 HC6.5 仅适用于DorP ≥ 1.5 因肩部直径公差的关系,有时会加工成无肩型直杆。	请询价 P.43
		变更肩部直径(精密) 	HCC	肩部直径变小.(精密) 指定范围 DorP + 0.5 ≤ HCC < H - 0.3 指定单位 指定单位0.1mm 指定方法 HCC6.1 仅适用于DorP ≥ 1.5	
		变更肩部厚度 	TC	肩部厚度变薄。 L,Y,F,N为指定尺寸。 指定范围 T/2 < TC < T 指定单位 指定单位0.1mm 指定方法 TC3.5 T - TC ≤ Lmax. - L 仅适用于DorP ≥ 1.5	
		定位销孔加工 	NC	定位销孔加工。 指定范围 仅适用于H ≥ 4 指定方法 NC 不可与NHC·NHN·CX·RX·SR·AC·RR以外的追加加工同时使用	
		定位销孔+弹簧销 	NCW	定位销孔+弹簧销压入加工。 指定范围 仅适用于H ≥ 4 指定方法 NCW 不可与NHC·NHN·CX·RX·SR·AC·RR以外的追加加工同时使用	
		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文字。(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。	

■中心销的材料特性

加工特性	□材质	高速钢 SKH51	模具钢SKD61 + 氮化处理	模具钢 SKD61
	耐磨性	□硬度 HRC	58~60	表面: 900HV~ 材料: 40~45
镜面抛光性	加工特性	5	4	4
韧性	换算公式	4	3	4
耐腐蚀性	1kgf/mm² = 9.81N/mm² 1cal/cm·sec·°C = 418.6W/M.K 1kgf·m/cm² = 9.81J/cm²	3	4	5
物理特性	①表中数据作为参考基准,具体情况会因热处理和使用条件等不同而发生变化。	3	3	3
密度 [g/cm³]		8.2	7.75	7.75
纵向弹性系数 [kgf/mm²]		22300	21000	21000
热膨胀系数 [×10⁶/°C]		10.1	10.8	10.8
导热率 [cal/cm·sec·°C]		0.051	0.061	0.061
机械特性		235	135	135
拉伸强度 [kgf/mm²]		2	4	6
摆锤冲击值 [kgf·m/cm²]				

段付
センター
ピン

台
阶
中
心
销