

■无锥度一阶中心销选择方法

无锥度一阶中心销规格符号速查表		轴径 (D) 固定型	CP□-5□□		
		轴径 (P) 指定型	CP□G(E)-5□□		
材质·公差符号		形状符号	前端加工符号		
材质	肩部厚度 (T)	轴径公差	前端形状部分 (A) 公差	Step 形状	Shape 前端加工
SKH51	4mm (T4)	0 -0.005	0 -0.01	HS	VS
		-0.01 -0.02	0 -0.005	HSE	VSE
	6·8mm (JIS)	0 -0.005	0 -0.01	HSJ	VSJ

Step 形状	Shape 前端加工
B	无前端加工
C	C (C倒角)
G	G (锥角加工)
D	T (锥面加工)
R	R (R倒角)
B	B (球面加工)

■前端形状 [Shape] 的订货方法变更

取消一阶中心销的前端形状追加加工 (CX·RX·SR), 改为在规格表上选择前端形状 [Shape]。同时, 订货方法也做了相应的变更, 请在确认的基础上进行订货。

变更内容		订货方法	
追加加工 代码	Shape [C] (C倒角)	旧	新
CX ±0.1 CX0.5 → G0.5	45°±30' / G±0.05	CPHS-5B2 - 150.00 - F140.00 - A1.50 - CX0.5	CPHS-5BC2 - 150.00 - F140.00 - A1.50 - G 0.5
追加加工 代码	Shape [R] (R倒角)	旧	新
RX ±0.1 RX0.5 → Q0.5	Q±0.1	CPHS-5B2 - 100.00 - F90.00 - A1.50 - RX0.5	CPHS-5BR2 - 100.00 - F90.00 - A1.50 - Q 0.5
追加加工 代码	Shape [B] (球面加工)	旧	新
SR SR → (无需指定)	SR=A/2 L-0.1	CPHS-5B2 - 120.00 - F110.00 - A1.50 - SR	CPHS-5BB2 - 120.00 - F110.00 - A1.50

● L尺寸的公差已由正公差改为负公差 (L-0.1)。

■无锥度中心销追加加工概要

变更项目	适用产品	追加加工	代码	内容	单价(元)/支													
肩部加工	无锥度中心销	肩部精密加工	VKC	精密加工单止转面 ①仅适用于高速钢[SKH51] 指定范围 (D or P)/2 ≤ VKC < H/2	肩部加工与轴径(无锥度型)杆部直径(台阶型)的端面位置吻合时 指定单位 · 无锥度型 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 · 台阶型 (D/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 ①仅适用于高速钢[SKH51] 指定范围 (D or P)/2 ≤ VWC < H/2														
		肩部加工	KC	加工单止转面 指定范围 (D or P)/2 ≤ KC < H/2														
		肩部加工	WKC	加工平行双止转面 指定范围 (D or P)/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 (D or P)/2 ≤ KAC KAC < KBC < H/2														
		肩部加工	RKC	加工直角双止转面 指定范围 (D or P)/2 ≤ RKC < H/2														
		肩部加工	DKC	加工三止转面 指定范围 (D or P)/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 (D or P)/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 (D or P)/2 ≤ KTC < H/2														
		肩部变更	无锥度中心销	变更肩部直径		HC	将肩部直径变更为比规格小。 指定范围 D or P < HC < H 指定单位 指定单位0.1mm 指定方法 HC6.5 ①因肩部直径公差的关系, 有时会加工成无肩型直杆。②仅适用于D or P ≥ 1.5	询价 P.43										
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 D or P + 0.5 ≤ HCC < H - 0.3 指定单位 指定单位0.1mm 指定方法 HCC6.1 ①仅适用于D or P ≥ 1.5														
变更肩部厚度	TC			将肩部厚度变更为比规格薄。 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 ①T-TC ≤ Lmax. -L ②仅适用于D or P ≥ 1.5														
定位销孔加工	NC			定位销孔加工。 指定方法 NC ①仅适用于H > 4 ②不可与NHC·NHN·RR以外的追加加工同时使用	<table border="1"><tr><td>T</td><td>d</td><td>ℓ</td></tr><tr><td>4</td><td>2</td><td>3</td></tr><tr><td>6</td><td>3</td><td>5</td></tr><tr><td>8</td><td>3</td><td>5</td></tr></table>	T	d		ℓ	4	2	3	6	3	5	8	3	5
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 指定方法 NCW ①仅适用于H > 4 ②不可与NHC·NHN·RR以外的追加加工同时使用	<table border="1"><tr><td>T</td><td>d</td><td>ℓ1</td></tr><tr><td>4</td><td>2</td><td>3</td></tr><tr><td>6</td><td>3</td><td>5</td></tr><tr><td>8</td><td>3</td><td>5</td></tr></table>	T	d	ℓ1	4	2	3	6	3	5	8	3	5			
T	d	ℓ1																
4	2	3																
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-AG90 ①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。 ①仅适用于肩部直径H > 2 ②仅适用于以相同尺寸订购2支以上的场合。																
台阶部分变更	无锥度中心销 Step B Step C Step D	RR	通常将R0.2以下变更为R0.3~0.5(提高强度) 指定方法 RR ①[Step]仅适用于B·C·D ②D(P)-A ≥ 1.0 ③[Step] D时为C ≥ 0.5															

● 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。