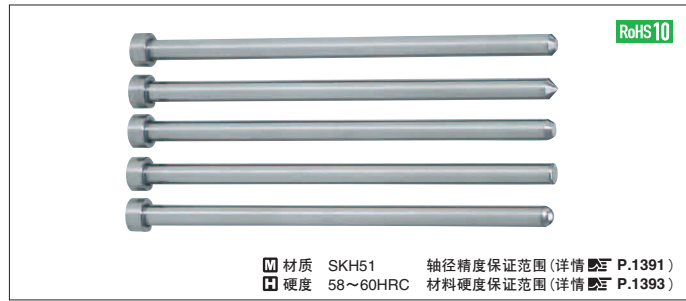
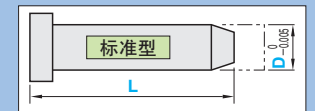


高速钢
SKH51
D⁰_{-0.005}

先端加工ストレートセンターピン 一軸径(D)固定タイプ
前端加工直中心销
一軸径(D)固定型



RoHS10
材質 SKH51 軸徑精度保證範圍(詳情 P.1391)
硬度 58~60HRC 材料硬度保證範圍(詳情 P.1393)

Type	公差 D	肩部厚度 (T)	適用推管孔徑公差
CPH-5L	0 -0.005	4mm (T4)	+0.005 0 ✗ 不適用於配合部(S)較長的V ^{+0.01} ₀ 和V _{H7} 推管 詳情 P.1395
CPHJ-5L		6~8mm (JIS)	

Shape (前端形狀)

Shape C (C倒角)
R ≤ 0.5 (D ≤ 2 → R ≤ 0.3)
C ± 0.05
C...指定單位0.1mm
0.1 ≤ C ≤ $\frac{D-0.2}{2}$

Shape G (錐角加工)
R ≤ 0.5 (D ≤ 2 → R ≤ 0.3)
K' ± 30'
K...指定單位1°
45 ≤ K < 90

Shape T (錐面加工)
R ≤ 0.5 (D ≤ 2 → R ≤ 0.3)
S ± 0.05
S...指定單位0.1mm
K...指定單位1°
(L - S) ≥ 45
且
0.1 ≤ S ≤ D × 2
且
 $\frac{D}{2} - \text{StanK} \geq 0.1$

Shape R (R倒角)
R ≤ 0.5 (D ≤ 2 → R ≤ 0.3)
R ± 0.1
R...指定單位0.1mm
0.2 ≤ R ≤ $\frac{D-0.2}{2}$

Shape B (球面加工)
R ≤ 0.5 (D ≤ 2 → R ≤ 0.3)
R (SR) ± 0.1
• 通常 R (SR) = $\frac{D}{2}$
✗ SR可根據需要在 $\frac{D}{2} < R \leq 2 \times D$ 的範圍內進行指定
R...可指定單位0.1mm

肩部厚度4mm	肩部厚度JIS		Type		Shape	D	L 指定單位0.01mm	Shape (前端尺寸)
	H	T	肩部厚度4mm	肩部厚度JIS				
3	4	8	CPH-5L	CPHJ-5L	C G T R B	1	50.00~200.00	Shape C C...指定單位0.1mm
4						1.5		
5						2	50.00~250.00	Shape G K...指定單位1°
6						2.5		
7						3	50.00~300.00	Shape T S...指定單位0.1mm K...指定單位1°
8						3.5		
9						4	50.00~350.00	Shape R R...指定單位0.1mm
10						4.5		
11						5	Shape B 通常R (SR) = $\frac{D}{2}$ (R...可指定單位0.1mm)	
14						5.5		
15						6	加工極限值參照左頁規格圖	
17						6.5		

Order 訂貨範例

型号	L	前端尺寸(C·S·K·R)
CPH-5LC5	100.00	C1.0
CPHJ-5LT5	100.00	S2.0-K30

Delivery 交貨期

•CPH-5L	•CPHJ-5L
3 天發貨	5 天發貨
☑ 上海·廣州發貨	☑ 上海·廣州發貨
☑ 數量>51時,請另詢交貨期。	☑ 數量>51時,請另詢交貨期。

Alterations 追加加工

型号	L	前端尺寸(C·S·K·R)	(KC·WKC...etc.)
CPH-5LB6	100.00	R4.0	HC7.0
CPHJ-5LT5	100.00	S2.0-K30	HC7.0

Alterations	Code	Spec.
	VKC	精密加工單止轉面 D/2 ≤ VKC < H/2
	VWC	精密加工雙止轉面 D/2 ≤ VWC < H/2
	KC	加工單止轉面 D/2 ≤ KC < H/2
	WKC	加工平行雙止轉面 D/2 ≤ WKC < H/2
	KAC KBC	加工指定尺寸平行雙止轉面 D/2 ≤ KAC < H/2 KBC指定單位0.1mm KAC < KBC < H/2
	RKC	加工直角雙止轉面 D/2 ≤ RKC < H/2
	DKC	加工三止轉面 D/2 ≤ DKC < H/2
	KGC	按指定角度加工雙止轉面 D/2 ≤ KGC < H/2 AG角度指定單位1° 0 < AG < 360
	KTC	加工120°等分三止轉面 D/2 ≤ KTC < H/2

關於止轉面加工的指定單位
 (1) 配合軸徑尺寸指定止轉面加工時
指定單位
可以0.05mm為單位
 (2) 自由指定止轉面加工時
指定單位 0.1mm

Alterations	Code	Spec.
	HC	變更H尺寸,指定單位0.1mm ☑ D < HC < H 且 D > 1.5 ☑ 因肩部直徑公差的关系,有時會加工成無肩型直杆。
	HCC	變更H尺寸,指定單位0.1mm ☑ D + 1 < HCC < H - 0.3 且 D > 1.5
	TC	變更T尺寸,指定單位0.1mm ☑ T/2 < TC < T 且 D > 1.5 ☑ T - TC < Lmax - L (L為指定尺寸)
	NC	定位銷孔加工 ☑ 僅適用於H > 4 ☑ 不可與NHC·NHN以外的追加加工同時使用
	NCW	定位銷孔+彈簧銷壓入加工 ☑ 僅適用於H > 4 ☑ 不可與NHC·NHN以外的追加加工同時使用
	NHC	肩部端面編號刻印加工 指定範圍·指定方法 P.392 ☑ 僅適用於H > 2
	NHN	肩部端面編號刻印加工(自動連号) 指定範圍·指定方法 P.392 ☑ 僅適用於H > 2

高速鋼 SKH51
 模具鋼 SKD61
 氮化處理
 4mm
 JIS (6-8mm)
 D(P)_{-0.01}
 D(P)_{-0.005}
 全長指定
 軸徑(P)_{全長}
 指定
 直中心銷