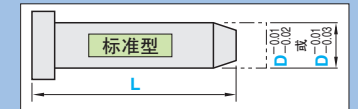


模具钢  
SKD61+氮化处理  
D<sup>-0.01</sup>/<sub>-0.02</sub> / D<sup>-0.01</sup>/<sub>-0.03</sub>

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**  
—轴径(D)固定型—



	<b>RoHS 10</b>															
	<p>☑ 材质 SKD61+氮化处理 ☑ 表面 900HV~ ☑ 硬度 材料: 40~45HRC</p> <p>轴径精度保证范围 (详情 P.1391) 材料硬度保证范围 (详情 P.1393) 氮化表面硬度保证范围 (详情 P.1394) Ⓢ 前端形状部分未进行氮化处理。</p>															
<table border="1"> <thead> <tr> <th>Type</th> <th>公差 轴径(D)</th> <th>肩部厚度 (T)</th> <th>公差 肩部厚度(T)</th> <th>适用推管孔径 (V)公差</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>CPN-5L</td> <td>-0.01 -0.02</td> <td>4mm (T4)</td> <td>0 -0.02 (L&gt;300) ...T<sub>0</sub>-0.05</td> <td>+0.01或H7</td> </tr> <tr> <td>CPJ-5L</td> <td>ⓈD&gt;12 或 L&gt;500 ...D<sub>0</sub>-0.01 -0.03</td> <td>6.8mm (JIS)</td> <td>0 -0.05</td> <td>详情 P.1395</td> </tr> </tbody> </table>	Type	公差 轴径(D)	肩部厚度 (T)	公差 肩部厚度(T)	适用推管孔径 (V)公差	CPN-5L	-0.01 -0.02	4mm (T4)	0 -0.02 (L>300) ...T <sub>0</sub> -0.05	+0.01或H7	CPJ-5L	ⓈD>12 或 L>500 ...D <sub>0</sub> -0.01 -0.03	6.8mm (JIS)	0 -0.05	详情 P.1395	
Type	公差 轴径(D)	肩部厚度 (T)	公差 肩部厚度(T)	适用推管孔径 (V)公差												
CPN-5L	-0.01 -0.02	4mm (T4)	0 -0.02 (L>300) ...T <sub>0</sub> -0.05	+0.01或H7												
CPJ-5L	ⓈD>12 或 L>500 ...D <sub>0</sub> -0.01 -0.03	6.8mm (JIS)	0 -0.05	详情 P.1395												

Shape (前端形状)

**Shape C** (C倒角)

C...指定单位0.1mm  
0.1 ≤ C ≤  $\frac{D-0.2}{2}$

**Shape G** (锥角加工)

K...指定单位1°  
45 ≤ K < 90

**Shape T** (锥面加工)

S...指定单位0.1mm  
(L-S) ≥ 45  
且  
0.1 ≤ S ≤ D × 2  
且  
 $\frac{D}{2}$  - StanK ≥ 0.1

K...指定单位1°  
1 ≤ K ≤ 45

**Shape R** (R倒角)

R...指定单位0.1mm  
0.2 ≤ R ≤  $\frac{D-0.2}{2}$

**Shape B** (球面加工)

• 通常 R(SR) =  $\frac{D}{2}$

Ⓢ R(SR)可根据需要在  
 $\frac{D}{2} < R < 2 \times D$ 范围内进行指定  
R...可指定单位0.1mm

肩部厚度4mm		肩部厚度JIS		型号		L		Shape (前端尺寸)
H	T	H	T	Type		指定单位0.01mm	指定单位0.01mm (L>500...指定单位0.1mm)	
				肩部厚度4mm	肩部厚度JIS	CPN-5L	CPJ-5L	
3						1.5	50.00~250.00	Shape C C...指定单位0.1mm
4						2	50.00~400.00	
5						2.5		Shape G K...指定单位1°
6						3		
7						3.5	50.00~400.00	Shape T S...指定单位0.1mm K...指定单位1°
8	4	8		CPN-5L		4		
9						4.5	50.00~500.00	
10						5	50.00~500.00	
11						5.5		Shape R R...指定单位0.1mm
15						6	50.00~500.00	
17						6.5		Shape B 通常R(SR) = $\frac{D}{2}$ (R...可指定单位0.1mm)
						7	50.00~500.00	
						8		
						10	50.00~500.00	
						12	50.00~500.00	加工极限值参照左页规格图
						15		
						16	50.00~700.00	

Order 订货范例

型号 - L - 前端尺寸(C·S·K·R)

CPN-5LC5 - 100.00 - C1.0  
CPJ-5LT5 - 100.00 - S2.0-K30

Delivery 交货期

7 天发货

Ⓢ 上海·广州发货  
Ⓢ 数量>51时, 请另询交货期。

Alterations 追加加工

型号 - L - 前端尺寸(C·S·K·R) - (KC·WKC...etc.)

CPN-5LC5 - 100.00 - C1.0 - HC7.0  
CPJ-5LT5 - 100.00 - S2.0-K30 - HC7.0

追加加工详情 P.392

Alterations	Code	Spec.
	KC	加工单止转面 D/2 ≤ KC < H/2
	WKC	加工平行双止转面 D/2 ≤ WKC < H/2
	KAC KBC	加工指定尺寸平行双止转面 D/2 ≤ KAC < H/2 KBC指定单位0.1mm KAC < KBC < H/2
	RKC	加工直角双止转面 D/2 ≤ RKC < H/2
	DKC	加工三止转面 D/2 ≤ DKC < H/2
	KGC	按指定角度加工双止转面 D/2 ≤ KGC < H/2 AG角度指定单位1° 0 < AG < 360
	KTC	加工120°等分 三止转面 D/2 ≤ KTC < H/2

关于止转面加工的指定单位

(1) 配合轴径尺寸  
指定止转面加工时  
指定单位  
可以0.05mm为单位

(2) 自由指定止转面  
加工时  
指定单位 0.1mm

Alterations	Code	Spec.
	HC	变更H尺寸, 指定单位0.1mm Ⓢ D < HC < H Ⓢ 因肩部直径公差的关系, 有时会加工成无肩部直杆。
	HCC	变更H尺寸, 指定单位0.1mm Ⓢ D+1 < HCC < H-0.3
	TC	变更T尺寸, 指定单位0.1mm Ⓢ T/2 ≤ TC < T Ⓢ T-TC < Lmax.-L (L为指定尺寸)
	NC	定位销孔加工 Ⓢ 不可与NHC-NHN以外的追加加工同时使用
	NCW	定位销孔+弹簧销压入加工 Ⓢ 不可与NHC-NHN以外的追加加工同时使用
	NHC	肩部端面编号刻印加工 指定范围·指定方法 P.392 Ⓢ 仅适用于H>2
	NHN	肩部端面编号刻印加工(自动连号) 指定范围·指定方法 P.392 Ⓢ 仅适用于H>2

高速钢 SKH51  
模具钢 SKD61 + 氮化处理  
4mm JIS (6-8mm)  
D(P)<sub>0</sub>-0.01 / -0.02  
D(P)<sub>0</sub>-0.05  
全长指定  
轴径(P) 全长指定

直中心销