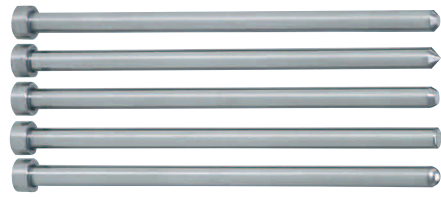
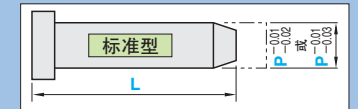


模具钢
SKD61+氮化处理
P^{-0.01}/_{-0.02} / P^{-0.01}/_{-0.03}

先端加工ストレートセンターピン 一軸径(P)0.1mm指定タイプ

前端加工直中心销

一軸径(P)指定单位0.1mm型



RoHS10

材质 SKD61+氮化处理
表面: 900HV~
硬度 材料: 40~45HRC

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。

Type	公差 轴径(P)	肩部厚度 (T)	公差 肩部厚度(T)	适用推管孔径 (V)公差
CPNG-5L	(P ≤ 12时) -0.01 -0.02	4mm (T4)	0 -0.02 (L > 300) ...T ₀ ⁰ _{-0.05}	+0.01或H7
CPJG-5L	(P > 12时) -0.01 -0.03	6.8mm (JIS)	0 -0.05	详情 P.1395

Shape (前端形状)

Shape C
(C倒角)

R < 0.5 (P ≤ 2 → R < 0.3)
C ± 0.05
45° ± 30'

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

Shape G
(锥角加工)

R < 0.5 (P ≤ 2 → R < 0.3)
K' ± 30'

K...指定单位1°
45 ≤ K < 90

Shape T
(锥面加工)

R < 0.5 (P ≤ 2 → R < 0.3)
K' ± 30'

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

K...指定单位1°
1 ≤ K ≤ 45

Shape R
(R倒角)

R < 0.5 (P ≤ 2 → R < 0.3)
R ± 0.1

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

Shape B
(球面加工)

R < 0.5 (P ≤ 2 → R < 0.3)
R(SR) ± 0.1

通常 R(SR) = $\frac{P}{2}$

R(SR)可根据需要在
 $\frac{P}{2} < R < 2 \times P$ 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 指定单位0.01mm	P 指定单位0.1mm	Shape (前端尺寸)	
H	T	H	T	肩部厚度4mm	肩部厚度JIS				
4	4	8	6	CPNG-5L	CPJG-5L	50.00~400.00	1.5~1.9 2.0~2.4 2.5~2.9 3.0~3.4 3.5~3.9 4.0~4.4 4.5~4.9 5.0~5.4 5.5~5.9 6.0~6.4 6.5~6.9 7.0~7.9 8.0~9.9 10.0~11.9 12.0~14.9 15.0~15.9	Shape C C...指定单位0.1mm	
5								2	Shape G K...指定单位1°
6								2.5	Shape T S...指定单位0.1mm K...指定单位1°
7								3	Shape R R...指定单位0.1mm
8								3.5	Shape B 通常R(SR) = $\frac{P}{2}$ (R...可指定单位0.1mm)
9								4	加工极限值参照左页规格图
10								4.5	
11								5	
15								5.5	
17								6	
17								6.5	
20								7	
20								7.5	
21								8	

Order 订货范例

型号 L P 前端尺寸(C·S·K·R)

CPNG-5LC5 - 100.00 - P4.9 - C1.0
CPJG-5LT5 - 100.00 - P4.9 - S2.0-K30

Delivery 交货期

9 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 P 前端尺寸(C·S·K·R) (KC·WKC...etc.)

CPNG-5LC5 - 100.00 - P4.9 - C1.0 - HC7.0
CPJG-5LT5 - 100.00 - P4.9 - S2.0-K30 - HC7.0

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

Alterations	Code	Spec.
	HC	变更H尺寸, 指定单位0.1mm P < HC < H 因肩部直径公差的关系, 有时会加工成无肩型直杆。
	HCC	变更H尺寸, 指定单位0.1mm P+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) = $\frac{P}{2}$
D(P) = 0.05

全长指定
轴径内全长
指定

直中心销

追加工详情 P.392