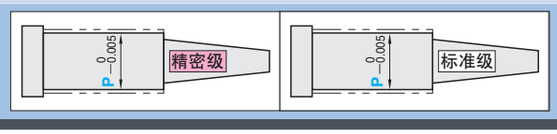
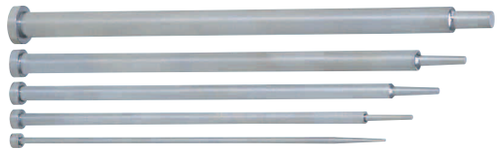
高速钢
SKH51
P $^{0}_{-0.005}$

1段センターピン －軸径(P)0.01mm指定 先端(A・V)公差±0.005/±0.01タイプ－

一阶中心销

－轴径(P)指定单位0.01mm 前端(A・V)公差±0.005/±0.01型－





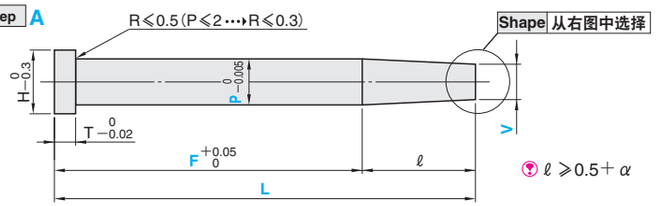
RoHS10

M 材质 SKH51 轴径精度保证范围(详情 P.1391)
H 硬度 58～60HRC 材料硬度保证范围(详情 P.1393)

Type	T公差 P	肩部厚度(T)	适用推管孔径公差
CPHG －5	$^{0}_{-0.005}$	4mm (T4)	$^{+0.005}_{0}$ ❓请注意,V尺寸公差为$^{+0.01}_{0}$及H7的推管，其精密配合部分S较长，不适合与轴径公差为$^{0}_{-0.005}$的中心销配套使用。详情 P.1395
CPVG －5			
CPHJG－5		4・6・8mm (JIS)	
CPVJG－5			

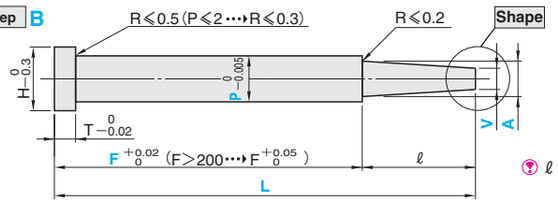
Step（台阶形状）从下图A～E中选择

Step A



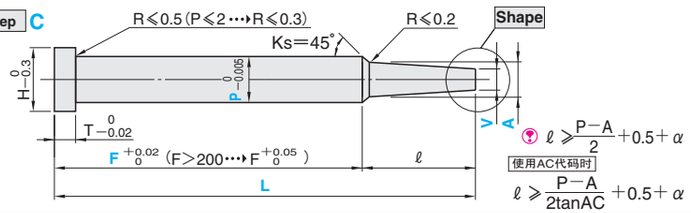
❓ℓ ≥0.5+α

Step B



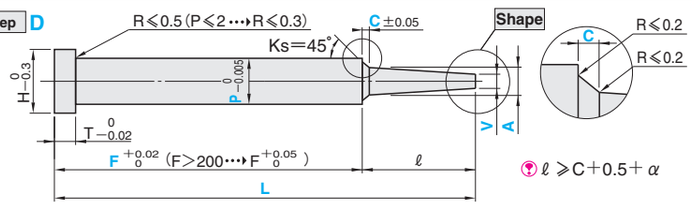
❓ℓ ≥0.7+α

Step C



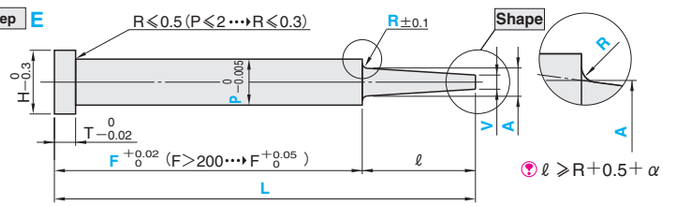
❓ℓ ≥ (P−A)/2 +0.5+α
使用AC代码时
ℓ ≥ (P−A)/(2tanAC) +0.5+α

Step D



❓ℓ ≥C+0.5+α

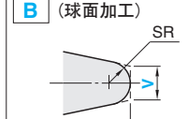
Step E



❓ℓ ≥R+0.5+α

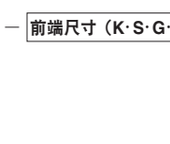
Shape(前端形状:V为前端加工前的尺寸)

(无前端加工) ❓无前端加工时,无需指定Shape



α=0

C (C倒角)



0.5≤G<V/2
指定单位0.1mm
α=G θ<45°
(θ的计算 P.1401)

G (锥角加工)

20<K≤60
指定单位1°
α = V/(2tanK) θ<K
(θ的计算 P.1401)

T (锥面加工)

0.1≤S< V/(2tanK)
指定单位0.1mm

20<K≤45
指定单位1°
α=S θ<K
(θ的计算 P.1401)

R (R倒角)

0.2≤Q<V/2
指定单位0.1mm
α=Q

B (球面加工)

α=V/2

Order 订货范例

型号	L	P	F	A	V	C(R)	前端尺寸(K·S·G·Q)
CPHG－5EB 6	350.00	P5.95	F330.00	A5.00	V4.50	R0.3	

Delivery 交货期

●CPHG－5・CPVG－5 **3** 天发货
❓上海・广州发货
❓数量≥51时,请另询交货期。

●CPHJG－5・CPVJG－5 **5** 天发货
❓上海・广州发货
❓数量≥51时,请另询交货期。

Group	Type 肩部厚度4mm	Type 肩部厚度JIS	Step A V	Step B A・V	Step C A・V	Step C Ks	Step D A・V	Step D Ks	Step E A	Step E V
标准级	CPHG－5□	CPHJG－5□	±0.01	±0.01	±0.01	±1°	±0.01	±1°	±0.02	±0.01
精密级	CPVG－5□	CPVJG－5□	±0.005	±0.005	±0.005	±30′	±0.005	±30′		±0.005

肩部厚度4mm H	肩部厚度4mm T	肩部厚度JIS H	肩部厚度JIS T	型号 Type 肩部厚度4mm	型号 Type 肩部厚度JIS	Step	Shape	No.	可指定单位0.01mm L	P	F	A	Vmin.	指定单位0.1mm C・R	ℓ max.
3	4	3	4	CPHG－5 CPVG－5	CPHJG－5 CPVJG－5	A B C D E	C G T R B	1	70.00～150.00	0.80～ 0.89	F≥50.00	P>A≥V	0.50	Step 仅限D	15
									70.00～200.00	0.90～ 0.99					
4		4						1.5	70.00～250.00	1.00～ 1.49			0.70	0.1≤C≤1.5 且 C<(P−A)/2	20
5		5						2		1.50～ 1.99					25
6		6						2.5		2.00～ 2.49					30
7		7	6					3	70.00～300.00	2.50～ 2.99			1.00		35
								3.5		3.00～ 3.49					40
8		8						4		3.50～ 3.99					45
								4.5		4.00～ 4.49		Step 选择A时无需指定A	1.50	Step 仅限E	
9		9						5		4.50～ 4.99					50
								5.5		5.00～ 5.49				R≥0.3 且 R<(P−A)/2	
		10						6		5.50～ 5.99					
10		11						6.5	70.00～350.00	6.00～ 6.49			2.00		
								7		6.50～ 6.99					
11		13						8		7.00～ 7.99					
15		15	8					10		8.00～ 9.99					
17		17						12		10.00～11.99					

❓Shape C・G・T・R・B为No.1.5(P≥1.00)～ ❓Step E为No.1.5(P≥1.10)～ ❓ℓ min.请参照左页规格图(通常α=0)

Alterations 追加加工

型号	L	P	F	A	V	C(R)	前端尺寸(K·S·G·Q)	(KC・WKC…etc.)
CPHG－5E 6	350.00	P5.95	F330.00	A5.00	V4.50	R0.3		KC3.0

追加加工详情 P.407

Alterations	Code	Spec.
VKC $^{0}_{-0.02}$	VKC	精密加工单止转面 P/2≤VKC<H/2
VWC $^{0}_{-0.02}$	VWC	精密加工双止转面 D/2≤VWC<H/2
KC $^{0}_{-0.1}$	KC	加工单止转面 P/2≤KC<H/2
WKC $^{0}_{-0.1}$	WKC	加工平行双止转面 P/2≤WKC<H/2
KAC KBC $^{0}_{-0.1}$	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 $^{0}_{-0.1}$	RKC	加工直角双止转面 P/2≤RKC<H/2
DKC $^{0}_{-0.1}$	DKC	加工三止转面 P/2≤DKC<H/2
AG°±0.5 0° KGC $^{0}_{-0.1}$	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
120° 120° 120° KTC $^{0}_{-0.1}$	KTC	加工120°等分 三止转面 P/2≤KTC<H/2
H $^{0}_{-0.3}$	HC	变更H尺寸,指定单位0.1mm ❓P≤HC<H且P≥1.5 ❓因肩部直径公差的关系,有时会加工成无肩型直杆。

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0.005mm为单位
(2) 自由指定止转面加工时 指定单位 0.1mm

Alterations	Code	Spec.
H HCC $^{0}_{-0.02}$	HCC	变更H尺寸,指定单位0.1mm ❓P+1≤HCC<H−0.3且P≥1.5
TC $^{0}_{-0.02}$ T	TC	变更T尺寸,指定单位0.1mm ❓T/2≤TC<T且P≥1.5 ❓T−TC≤Lmax.−L (L,F为指定尺寸)
H d $^{+0.1}_{0}$ ℓ T	NC	定位销孔加工 ❓仅适用于H≥4 ⊗不可与NHC·NHN·AC·RR以外的追加工同时使用
H d ℓ1 T	NCW	定位销孔＋弹簧销压入加工 ❓仅适用于H≥4 ⊗不可与NHC·NHN·AC·RR以外的追加工同时使用
217	NHC	肩部端面编号刻印加工 指定范围・指定方法 P.408 ❓仅适用于H≥2
1 2 3	NHN	肩部端面编号刻印加工(自动连号) 指定范围・指定方法 P.408 ❓仅适用于H≥2
AC°	AC	变更标准Ks=45°,角度可指定 AC角度指定单位1° ❓30≤AC≤60 ❓Step 仅适用于C・D ⊗不可与RR同时使用 Step D时为C≤1.0且A+2(C×tanAC°)<P
RR	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 ❓P−A≥1.0 Step D时为C≥0.5

NC / NCW	T	d	ℓ	ℓ1
	4	2	3	5
	6	3	5	
	8			

目录使用方法 P.37
交易指南 P.1455

请通过MiSUMi官方网站询价
https://www.misumi.com.cn
有关产品订购、技术咨询、请联系
TEL: 021-6710-8701 FAX: 021-6710-8687