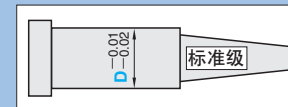


模具钢
SKD61+氮化处理
D $\begin{matrix} -0.01 \\ -0.02 \end{matrix}$

1段センターピン 一軸径(D)固定 先端(A·V)公差±0.01/±0.02タイプ

一阶中心销

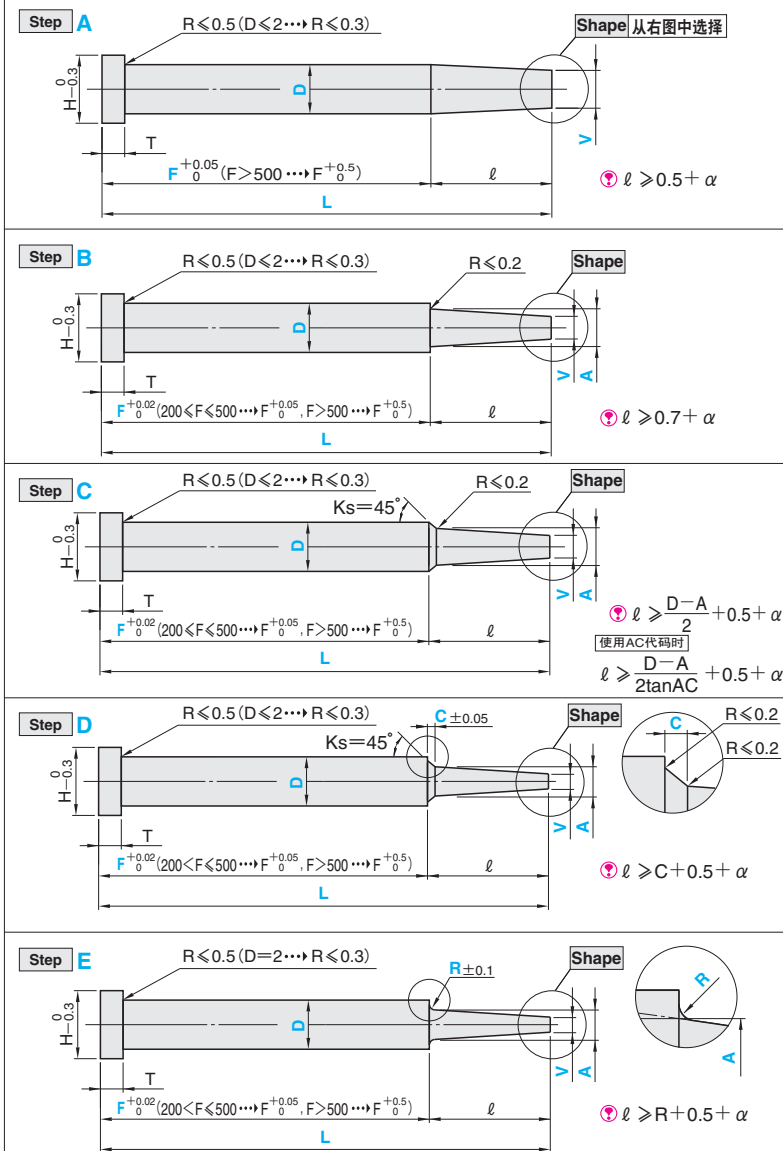
一轴径(D)固定 前端(A·V)公差±0.01/±0.02型



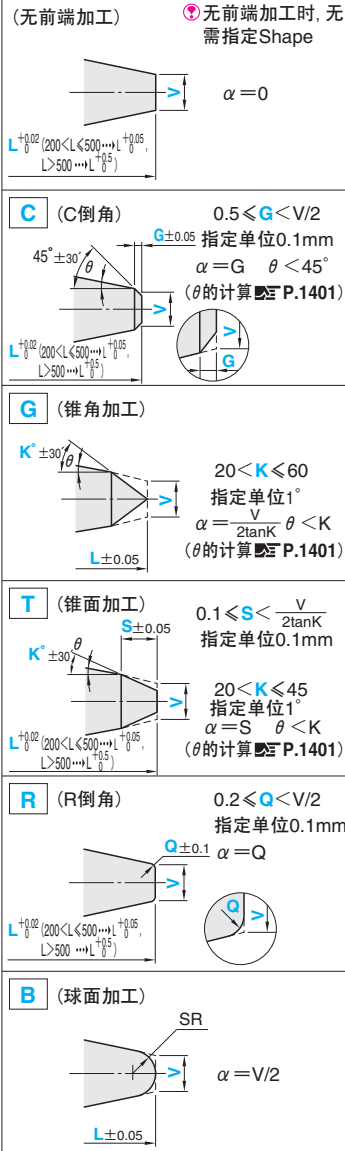
Type	公差 D	肩部厚度 (T)	公差 肩部厚度(T)	适用推荐孔径公差
CPN-5	-0.01 -0.02	4mm (T4)	0 -0.02 (L>300 ...T $\begin{matrix} 0 \\ -0.05 \end{matrix}$)	+0.01 0 或H7
CPNK-5	ⓈD>12 or L>500 ...D $\begin{matrix} -0.01 \\ -0.03 \end{matrix}$	4~6.8mm (JIS)	0 -0.05	详情 P.1395
CPJ-5				
CPJK-5				

材质 SKD61+氮化处理 轴径精度保证范围(详情 P.1391) 氮化表面硬度保证范围(详情 P.1394)
硬度 表面900HV~ 材料硬度保证范围(详情 P.1393) 前端形状部分(ℓ部分)未进行氮化处理。
材料40~45HRC

Step (台阶形状) 从下图A~E中选择



Shape (前端形状: V为前端加工前的尺寸)



Group	Type		Step (台阶形状部分A·V·Ks) 公差							
			Step A	Step B	Step C	Step D		Step E		
	肩部厚度4mm	肩部厚度JIS	V	A·V	A·V	Ks	A·V	Ks	A	V
标准级	CPN-5	CPJ-5	±0.02	±0.02	±0.02	±1°	±0.02	±1°	±0.02	±0.02
	CPNK-5	CPJK-5	±0.01	±0.01	±0.01	±1°	±0.01	±1°	±0.02	±0.01

H	T	Type		Step	Shape	D	L 指定单位0.01mm (L>500...指定单位0.1mm)	指定单位0.01mm			ℓ max.		
		肩部厚度4mm	肩部厚度JIS					F	A	Vmin. C·R			
3	3	CPN-5 CPNK-5	CPJ-5 CPJK-5	A B C D E	无前端加工时, 无需指定	1.5	70.00~200.00	F ≥ 50.00	D > A > V	Step 选择A时无需指定A	0.50	20	
4	4					2	70.00~400.00				0.70	25	
5	5					2.5	70.00~400.00				1.00	Step 仅限D	30
6	6					3	70.00~400.00 (500.00)						35
7	7					3.5	70.00~400.00 (500.00)				1.50	Step 仅限E	40
8	8					4	70.00~400.00 (500.00)						45
9	9					4.5	70.00~500.00				2.00	Step 仅限E	50
10	10					5	70.00~500.00 (600.00)						
11	11					5.5	70.00~500.00 (600.00)						
12	12					6	70.00~500.00 (600.00)						
13	13					6.5	70.00~500.00 (600.00)				2.50	Step 仅限E	50
14	14					7	70.00~500.00 (600.00)						
15	15					7.5	70.00~500.00 (600.00)						
16	16					8	70.00~500.00 (600.00)						

Alterations 追加加工 型号 - L - F - A - V - C(R) - 前端尺寸 (K·S·G·Q) - (KC·WKC...etc.)
CPJ-5ER 6 - 350.00 - F330.00 - A5.00 - V4.00 - R0.5 - Q1.5 - KC3.0

Alterations	Code	Spec.
	KC	加工止转面 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
	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。

Alterations	Code	Spec.
	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·AC·RR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·AC·RR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.408 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.408 仅适用于H ≥ 2
	AC	变更标准Ks=45°, 角度可指定 AC角度指定单位1° Step 仅适用于C·D 不可与RR同时使用 Step D时对于C < 1.0且A+2(C×tanAC) < 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 Step 仅适用于B·C·D D-A ≥ 1.0 Step D时对于C ≥ 0.5

Order 订货范围 型号 - L - F - A - V - C(R) - 前端尺寸 (K·S·G·Q)
CPJ-5ER 6 - 350.00 - F330.00 - A5.00 - V4.00 - R0.5 - Q1.5

Delivery 交货期 7 天发货
上海·广州发货
数量 > 51时, 请另询交货期。

高速钢 SKH51
模具钢 SKD61
氮化处理
模具钢 SKD61
4mm
JIS (6.8mm)
D(P) $\begin{matrix} -0.01 \\ -0.02 \end{matrix}$
D(P) $\begin{matrix} 0 \\ -0.05 \end{matrix}$
全长指定
轴径(P) 全长指定
台阶中心销

段付
センターピン