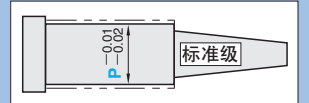


模具钢
SKD61+氮化处理
P^{-0.01}_{-0.02}

1段センターピン 一軸径(P)0.1mm指定 先端(A·V)公差±0.01/±0.02タイプー

一阶中心销

一轴径(P)指定单位0.1mm 前端(A·V)公差±0.01/±0.02型ー



RoHS10

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

Type	公差 P	肩部厚度 (T)	公差 肩部厚度(T)	适用推荐孔径公差
CPNG-5	-0.01 -0.02	4mm (T4)	0 -0.02 (L>300) ...T _{-0.05}	+0.01 0 或H7
CPNGK-5				
CPJG-5	P>12 ...P _{-0.01} ...P _{-0.03}	4*6*8mm (JIS)	0 -0.05	详情 P.1395
CPJKG-5				

Step (台阶形状) 从下图A~E中选择

Step A $R \leq 0.5 (P \leq 2 \dots R \leq 0.3)$

 Shape 从右图中选择
 $\ell \geq 0.5 + \alpha$

Step B $R \leq 0.5 (P \leq 2 \dots R \leq 0.3)$

 Shape
 $\ell \geq 0.7 + \alpha$

Step C $R \leq 0.5 (P \leq 2 \dots R \leq 0.3)$

 Shape
 $\ell \geq \frac{P-A}{2} + 0.5 + \alpha$
 使用AC代码时
 $\ell \geq \frac{P-A}{2 \tan AC} + 0.5 + \alpha$

Step D $R \leq 0.5 (P \leq 2 \dots R \leq 0.3)$

 Shape
 $\ell \geq C + 0.5 + \alpha$

Step E $R \leq 0.5 (P \leq 2 \dots R \leq 0.3)$

 Shape
 $\ell \geq R + 0.5 + \alpha$

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
 $\alpha = 0$

C (C倒角) $0.5 \leq G < V/2$

 指定单位0.1mm
 $\alpha = G$ $\theta < 45^\circ$
 (θ的计算 P.1401)

G (锥角加工)
 $20 < K \leq 60$
 指定单位1°
 $\alpha = \frac{V}{2 \tan K}$ $\theta < K$
 (θ的计算 P.1401)

T (锥面加工)
 $0.1 \leq S < \frac{V}{2 \tan k}$
 指定单位0.1mm

$20 < K \leq 45$
 指定单位1°
 $\alpha = S$ $\theta < K$
 (θ的计算 P.1401)

R (R倒角) $0.2 \leq Q < V/2$

 指定单位0.1mm
 $\alpha = Q$

B (球面加工)
 $\alpha = V/2$

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

H	T	肩部厚度4mm		肩部厚度JIS		Step	Shape	No.	L	P	指定单位0.01mm			指定单位0.1mm	ℓ max.
		H	T	F	A						Vmin.				
4	4	4	4	4	4	2	无前端加工时, 无需指定	2	70.00~400.00	1.5~1.9	F>50.00	P>A>V Step选择A时无需指定A	0.70	25	
5	5	5	5	5	5	2.5		2.5	2.0~2.4				Step 仅限D	30	
6	6	6	6	6	6	3		3	2.5~2.9				0.1<C<1.5 且	35	
7	7	7	7	7	7	3.5		3.5	3.0~3.4				C<P-A/2	40	
8	8	8	8	8	8	4		4	3.5~3.9				Step 仅限E	45	
9	9	9	9	9	9	4.5		4.5	4.0~4.4				且	50	
10	10	10	10	10	10	5		5	4.5~4.9				R>0.3 且		
11	11	11	11	11	11	5.5		5.5	5.0~5.4				R<P-A/2		
15	15	15	15	15	15	6.5		6.5	6.0~6.4						
17	17	17	17	17	17	7		7	6.5~6.9						
20	20	20	20	20	20	8		8	7.0~7.9						
21	21	21	21	21	21	10		10	8.0~9.9						
12	12	12	12	12	12	12		12	10.0~11.9						
13	13	13	13	13	13	15		15	12.0~14.9						
14	14	14	14	14	14	16		16	15.0~15.9						

ℓ min. 请参照左页规格图 (通常 α=0) Step E 为 P>2.0

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.)
 CPJG-5EG 6 - 350.00 - P5.9 - F330.00 - A4.80 - V4.00 - R0.5 - K30 - KC3.0

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
	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, 有时会加工成无肩部直杆。

Alterations	Code	Spec.
	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, F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° 30 < AC < 60 Step 仅适用于C·D 不可与RR同时使用 Step D时适用于C < 1.0且A+2(C×tanAC) < P
	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时适用于C > 0.5

Order 订货范围
 型号 L P F A V C(R) 前端尺寸(K·S·G·Q)
 CPJG-5EG 6 - 350.00 - P5.9 - F330.00 - A4.80 - V4.00 - R0.5 - 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。

段付
センターピン

高速钢 SKH51
 模具钢 SKD61+氮化处理
 模具钢 SKD61
 肩部厚度 4mm
 JIS (6-8mm)
 公差区分 D(P)_{-0.01}
 D(P)_{-0.05}
 全长指定
 轴径(P)全长指定
 台阶中心销