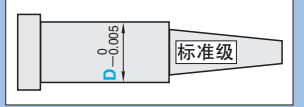


模具钢
SKD61
D_{-0.005}

1段センターピン 一軸径(D)固定 先端(A·V)公差±0.01タイプ

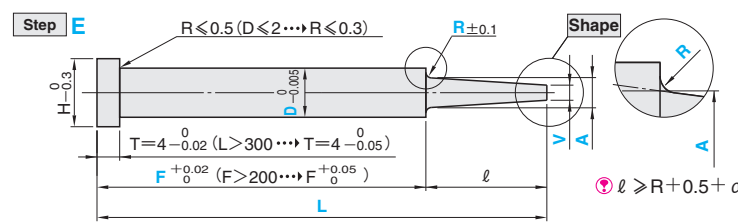
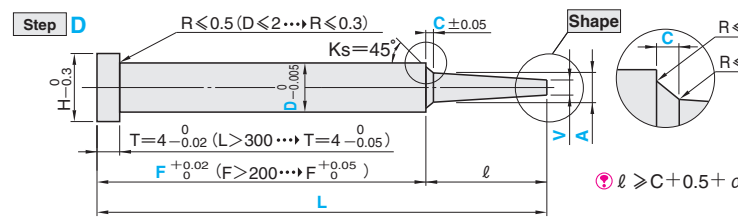
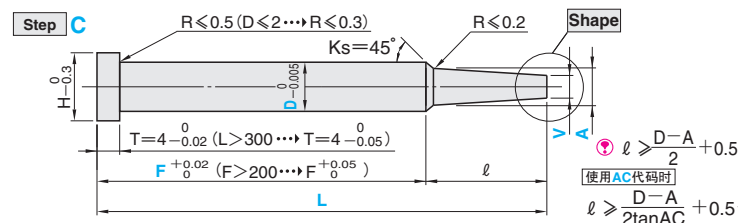
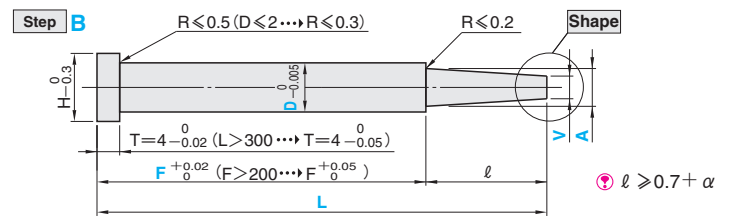
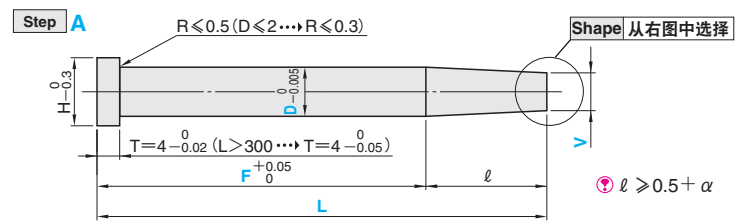
一阶中心销

一軸径(D)固定 前端(A·V)公差±0.01型

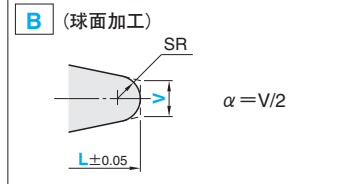
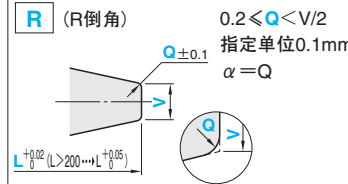
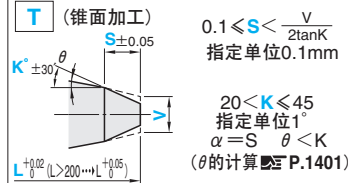
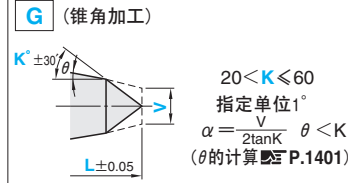
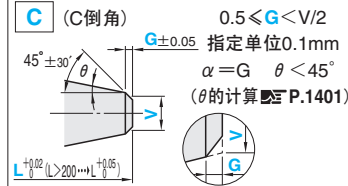
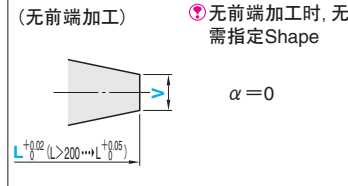


Type	公差 D	肩部厚度 (T)	适用推管孔径公差
CPP-5	$0_{-0.005}$	4mm (T4)	$+0.005_0$ ☑ 请注意, V尺寸公差为 $+0.01_0$ 及H7的推管, 其精密配合部分S较长, 不适合与轴径公差为 -0.005_0 的中心销配套使用。 详情 P.1395

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 肩部厚度4mm	Step (台阶形状部分A·V·Ks) 公差							
		Step A	Step B	Step C		Step D		Step E	
		V	A·V	A·V	Ks	A·V	Ks	A	V
标准级	CPP-5	±0.01	±0.01	±0.01	±1°	±0.01	±1°	±0.02	±0.01

H	型号		Shape	D	指定单位0.01mm				Vmin.	指定单位0.1mm C·R	l max.
	Type	Step			F	A	选择A时无需指定A	选择A时无需指定A			
3	CPP-5	A B C D E	C G T R B	1.5	70.00~200.00	F>50.00	D>A>V	☑ 选择A时无需指定A	0.50	☑ 仅限D 0.1 ≤ C ≤ 1.5 且 C < D-A/2	20
4				2	70.00~250.00				0.70		25
5				2.5	70.00~300.00				1.00		30
6				3	70.00~300.00				1.50		35
7				3.5	70.00~300.00				2.00		40
8				4	70.00~300.00				☑ 仅限E R ≥ 0.3 且 R ≤ D-A/2	45	
9				4.5	70.00~500.00					50	
10				5	70.00~500.00						
11				5.5	70.00~500.00						
15				6.5	70.00~500.00						
17				7	70.00~500.00						
				8	70.00~500.00						
				10	70.00~500.00						
				12	70.00~500.00						

☑ l min. 请参照左页规格图 (通常 $\alpha = 0$)

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

追加加工详情 P.407

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
	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 2.0 < TC < 4 4 - TC < Lmax. - L (L, F为指定尺寸)
	NC	定位销孔加工 ☑ 仅适用于H ≥ 4 ☒ 不可与NHC-NHN-AC-RR以外的追加加工同时使用
	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时为 C < 1.0 且 A + 2(C × tan AC) < 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时为 C > 0.5

高速钢 SKH51
模具钢 SKD61 + 氮化处理
模具钢 SKD61
4mm JIS (6.8mm)
D(P)_{-0.02}
D(P)_{-0.005}
全长指定
轴径(P) 全长指定

台阶中心销

段付
センターピン

Order 订货范例 型号 L F A V C(R) 前端尺寸 (K·S·G·Q)
CPP-5EB 6 - 350.00 - F330.00 - A5.00 - V4.50 - R0.5

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