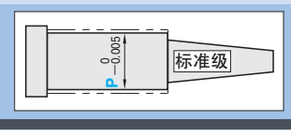
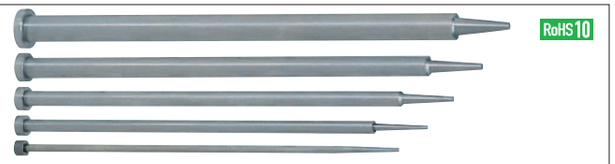
模具钢
SKD61
P $^{0}_{-0.005}$

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

一阶中心销

－轴径(P)指定单位0.01mm 前端(A・V)公差±0.01型－





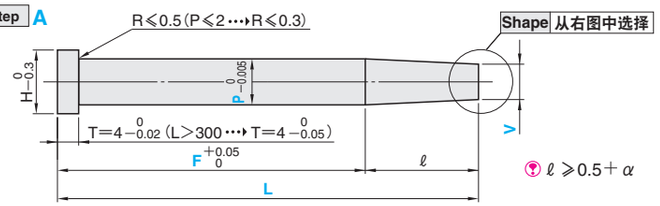
RoHS10

M 材质 SKD61 轴径精度保证范围(详情 P.1391)
H 硬度 50～55HRC 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
CPPG－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

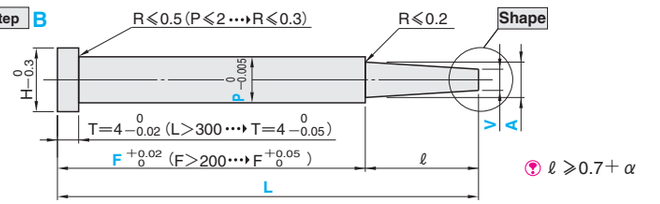
Step（台阶形状）从下图A～E中选择

Step A



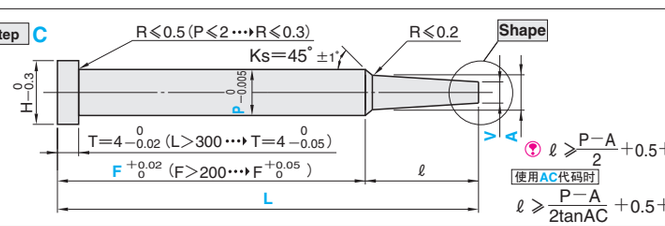
❓ ℓ ≥0.5+α

Step B



❓ ℓ ≥0.7+α

Step C

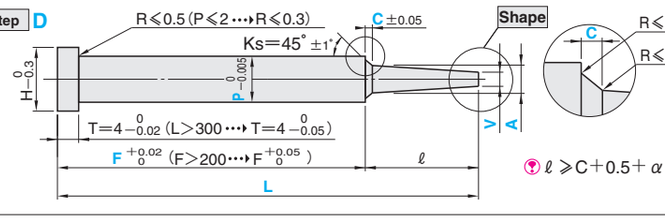


❓ ℓ ≥ (P−A)/2 +0.5+α

使用AC代码时

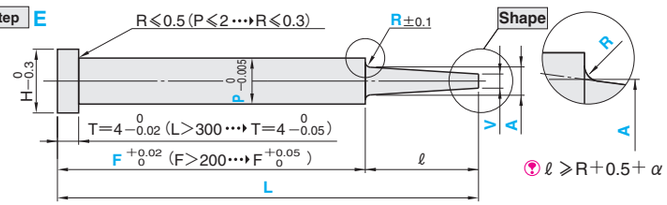
ℓ ≥ (P−A)/2tanAC +0.5+α

Step D



❓ ℓ ≥C+0.5+α

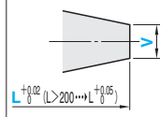
Step E



❓ ℓ ≥R+0.5+α

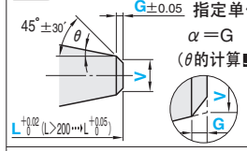
Shape（前端形状:V为前端加工前的尺寸）

（无端加工） ❓无前端加工时，无需指定Shape

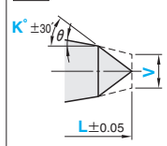


α=0

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)

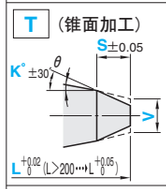


G （锥角加工）



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

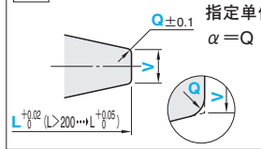
T （锥面加工）



0.1≤S< V/2tanK 指定单位0.1mm

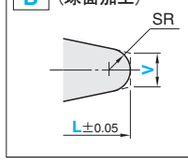
20<K≤45 指定单位1° α=S θ<K (θ的计算 P.1401)

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)
CPPG－5ER 6	350.00	P5.95	F330.00	A4.95	V4.50	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。

Group	Type 肩部厚度4mm	Step（台阶形状部分A·V·Ks）T 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	CPPG－5□	±0.01	±0.01	±0.01	±1°	±0.01	±1°	±0.02	±0.01

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

❓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.)
CPPG－5ER 6	350.00	P5.95	F330.00	A4.95	V4.50	R0.5	Q1.5	KC3.0

追加加工详情 P.407

Alterations	Code	Spec.
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 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	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 ❓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 $^{0}_{-0.02}$ HCC $^{+0.1}_{0}$	HCC	变更H尺寸,指定单位0.1mm ❓P+1≤HCC<H−0.3且P≥1.5
TC 4	TC	变更T尺寸,指定单位0.1mm ❓2.0≤TC<4 ❓4−TC≤Lmax.−L且P≥1.5 (L,F为指定尺寸)
H 3 $^{2^{+0.1}_{0}}$ 4	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 5 2 4	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

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