

ハイス鋼
SKH51
D_{-0.005}⁰

ONE-STEP CENTER PINS -SHAFT DIAMETER(D) SELECTION TIP(A・V) TOLERANCE: ±0.005 / ±0.01 TYPE-

1段センターピン

—軸径(D)固定 先端(A・V)公差±0.005/±0.01タイプ—

Ⓜ 軸径を指定する場合、軸径指定タイプ **☑ P.293**をご参照ください。



RoHS10

☑ 材質 SKH51 軸径精度保証範囲(詳細 **☑ P.221**)
☑ 硬度 58~60HRC 母材硬度保証範囲(詳細 **☑ P.223**)

Type	公差 D	ツバ厚 (T)	対応エジェクタスリーブの穴径公差
CPH -5	0 -0.005	4mm (T4)	+0.005 0
CPV -5			Ⓜ 軸径公差 -0.005 のセンターピンに V 寸公差 +0.01 および H7 のエジェクタスリーブはあめあい部が長く、組合わせには不適です。ご注意ください。 詳細 ☑ P.219
CPHJ -5		4・6・8mm (JIS)	
CPVJ -5			

ハイス鋼 SKH51
ダイス鋼 SKD61
窒化処理
ダイス鋼 SKD61
4mm
JIS (6-8mm)
D(P)_{-0.005}⁰
D(P)_{-0.005}⁰
全長指定
軸径(P)全長指定
2段形状
段付1段
段付2段

Step(段形状)下図A~Eより選択

Step A

Step B

Step C

Step D

Step E

Shape(先端形状:Vは先端加工前の寸法です。)

(先端加工ナシ) Ⓜ 先端加工ナシの場合はShapeの指定不要

a = 0

C (C面取り) 0.5 ≤ G < V/2
指定0.1mm単位
α = G θ < 45°
(θの算出 **☑ P.1193**)

G (円錐加工)
20 < K ≤ 60
指定1°単位
α = V / (2tanK) θ < K
(θの算出 **☑ P.1193**)

T (テーパ加工)
0.1 ≤ S < V / (2tanK)
指定0.1mm単位
20 < K ≤ 45
指定1°単位
α = S θ < K
(θの算出 **☑ P.1193**)

R (R面取り) 0.2 ≤ Q < V/2
指定0.1mm単位
α = Q

B (球面加工)
a = V/2

Group	Type	Step(段形状部A・V・Ks) ☑ 公差								
		Step A		Step B		Step C		Step D		Step E
	ツバ厚4mm	ツバ厚JIS	V	A・V	A・V	Ks	A・V	Ks	A	V
スタンダード	CPH-5☐	CPHJ-5☐	±0.01	±0.01	±0.01	±1°	±0.01	±1°	±0.02	±0.01
精級	CPV-5☐	CPVJ-5☐	±0.005	±0.005	±0.005	±30'	±0.005	±30'		±0.005