

ハイス鋼  
SKH51  
D<sup>+0.01</sup><sub>-0.02</sub>

ONE-STEP CENTER PINS -SHAFT DIAMETER(D) SELECTION TIP(A・V) TOLERANCE: ±0.005 / ±0.01 / ±0.02 TYPE-

# 1段センターピン

—軸径(D)固定 先端(A・V)公差 ±0.005 / ±0.01 / ±0.02 タイプ—

Ⓜ 軸径を指定する場合、軸径指定タイプ ☑ P.295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
CPXE-5	-0.01 -0.02	4mm (T4)	+0.01 もしくはH7 詳細 ☑ P.219
CPHE-5			
CPVE-5			
CPXJE-5		4・6・8mm (JIS)	
CPHJE-5			
CPVJE-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)<sup>+0.01</sup><sub>-0.02</sub>  
D(P)<sub>-0.005</sub>  
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**

Shape 右図より選択

☑  $\ell \geq 0.5 + \alpha$

**Step B**

Shape

☑  $\ell \geq 0.7 + \alpha$

**Step C**

Shape

☑  $\ell \geq \frac{D-A}{2} + 0.5 + \alpha$

☑ AC追加加工使用時  
 $\ell \geq \frac{D-A}{2 \tan AC} + 0.5 + \alpha$

**Step D**

Shape

☑  $\ell \geq C + 0.5 + \alpha$

**Step E**

Shape

☑  $\ell \geq R + 0.5 + \alpha$

## 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

$\alpha = 0$

**C** (C面取り)  $0.5 \leq G < V/2$   
指定0.1mm単位  
 $\alpha = G$   $\theta < 45^\circ$   
( $\theta$ の算出 ☑ P.1193)

**G** (円錐加工)  
 $20 < K \leq 60$   
指定1°単位  
 $\alpha = \frac{V}{2 \tan K}$   $\theta < K$   
( $\theta$ の算出 ☑ P.1193)

**T** (テーパ加工)  
 $0.1 \leq S < \frac{V}{2 \tan K}$   
指定0.1mm単位  
 $20 < K \leq 45$   
指定1°単位  
 $\alpha = S$   $\theta < K$   
( $\theta$ の算出 ☑ P.1193)

**R** (R面取り)  
 $0.2 \leq Q < V/2$   
指定0.1mm単位  
 $\alpha = Q$

**B** (球面加工)  
 $\alpha = V/2$

Group	Type		Step(段形状部A・V・Ks) ☑ 公差							
			Step A		Step B		Step C		Step D	
	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	CPXE-5☐	CPXJE-5☐	±0.02	±0.02	±0.02	±1°	±0.02	±1°	±0.02	±0.02
	CPHE-5☐	CPHJE-5☐	±0.01	±0.01	±0.01	±1°	±0.01	±1°		±0.01
精級	CPVE-5☐	CPVJE-5☐	±0.005	±0.005	±0.005	±30'	±0.005	±30'		±0.005