

ハイス鋼  
SKH51  
P<sub>-0.005</sub><sup>0</sup>

ONE-STEP CENTER PINS - SHAFT DIAMETER (P) DESIGN (0.01mm INCREMENTS) TIP (A · V) TOLERANCE : ±0.005 / ±0.01 TYPE -

# 1段センターピン

—軸径(P)0.01mm指定 先端(A · V)公差±0.005 / ±0.01 タイプ—

⚠ 軸径固定タイプは **P289** をご参照ください。



RoHS10

Ⓜ 材質 SKH51 軸径精度保証範囲 (詳細 **P221**)

Ⓜ 硬度 58~60HRC 母材硬度保証範囲 (詳細 **P223**)

Type	公差 P	ツバ厚 (T)	対応エジェクタスリーブの穴径公差
CPHG-5	0 -0.005	4mm (T4)	+0.005 0
CPVG-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 <b>P219</b>
CPHJG-5		4 · 6 · 8mm (JIS)	
CPVJG-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)<sub>-0.005</sub><sup>0</sup>  
D(P)<sub>-0.005</sub><sup>0</sup>  
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

**C (C面取り)** 0.5 ≤ G < V/2  
45° ± 30' θ  
G ± 0.05 指定 0.1mm 単位  
α = G θ < 45°  
(θ の算出 **P.1193**)

**G (円錐加工)**  
K ± 30' θ  
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)**  
S ± 0.05  
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)**  
Q ± 0.1  
0.2 ≤ Q < V/2  
指定 0.1mm 単位  
α = Q

**B (球面加工)**  
SR  
α = V/2

Group	Type		Step (段形状部 A · V · Ks) 公差							
	ツバ厚 4mm	ツバ厚 JIS	Step A	Step B	Step C		Step D		Step E	
	V	A · V	A · V	Ks	A · V	Ks	A	V		
スタンダード	CPHG-5	CPHJG-5	±0.01	±0.01	±0.01	±1°	±0.01	±1°		±0.01
精級	CPVG-5	CPVJG-5	±0.005	±0.005	±0.005	±30'	±0.005	±30'	±0.02	±0.005