

段付エジェクタピン追加加工概要
台阶推杆追加加工概要

■台阶推杆追加加工概要

变更项目	适用产品	追加加工	代码	内容	单价(元/支)			
肩部	台阶推杆	肩部精密加工 VKC ⁰ _{-0.02}	VKC	精密加工单止转面 ①仅适用于高速钢[SKH51] 指定范围 D/2 < VKC < H/2	<p>指定单位 可以0.05mm为单位 指定方法 • VKC3 (D6时) • VWC3.5 (D7时) • KC0.75 (D1.5时) • WKC3.5 (D7时) • KAC1.25-KBC2.0 (D2.5时) • RKC2.25 (D4.5时) • DKC3 (D6时) • SKC2.5 (D5时) • KGC1.5-AG125 (D3时) • KTC3.25 (D6.5时) ②根据杆部直径指定D/2时,公差也不变。</p> <p>自由指定止转面加工时</p> <p>指定单位 指定单位仅限0.1mm 指定方法 • VKC1.4 · VWC2.3 · KC1.4 · WKC2.3 • KAC1.4-KBC1.6C · RKC1.4 • DKC1.75 · SKC5.8 · KGC1.4-AG135 • KTC2.3</p>	<p>请询价 P.43</p>		
		肩部精密加工 VWC ⁰ _{-0.02}	VWC	精密加工双止转面 ①仅适用于高速钢[SKH51] 指定范围 D/2 < VWC < H/2				
		肩部加工 KC ⁰ _{-0.1}	KC	加工单止转面 指定范围 D/2 < KC < H/2				
		肩部加工 WKC ⁰ _{-0.1}	WKC	加工平行双止转面 指定范围 D/2 < WKC < H/2				
		肩部加工 KAC ⁰ _{-0.1} / KBC ⁰ _{-0.1}	KAC KBC	加工指定尺寸平行双止转面 指定范围 D/2 < KAC KAC < KBC < H/2				
		肩部加工 RKC ⁰ _{-0.1}	RKC	加工直角双止转面 指定范围 D/2 < RKC < H/2				
		肩部加工 DKC ⁰ _{-0.1} / DKC ⁰ _{-0.1}	DKC	加工三止转面 指定范围 D/2 < DKC < H/2				
		肩部加工 SKC ⁰ _{-0.1}	SKC	加工四止转面 指定范围 D/2 < SKC < H/2				
		肩部加工(角度) KGC ^{AG±0.5} _{-0.1}	KGC	按指定角度加工双止转面 指定范围 ①0° < AG < 360° D/2 < KGC < H/2 AG角度指定单位1°				
		肩部加工(角度) KTC ^{120°} _{-0.1}	KTC	加工120°等分三止转面 指定范围 D/2 < KTC < H/2				
		肩部 变更 刻印	前端 加工台阶 推杆 & 刻印 台阶推杆	肩部加工(角度) AKC ^{0°} _{-0.1}			AKC	规格止转面位置(0°)为基准,以1°为单位顺时针方向变更单止转面位置。 指定范围 0° < AKC < 360° ①AKC0不需指定 指定单位 单位1° 指定方法 θ=45° → AKC45
				肩部加工(角度) AWC ^{0°} _{-0.1}			AWC	规格止转面位置(0°)为基准,加工平行止转面,并以1°为单位顺时针方向变更平行双止转面位置。 指定范围 0° < AWC < 360° 指定单位 单位1° 指定方法 θ=0° → AWC0, θ=45° → AWC45
				肩部加工(角度) ARC ^{0°} _{-0.1}			ARC	规格止转面位置(0°)为基准,加工直角止转面,并以1°为单位顺时针方向变更直角双止转面位置。 指定范围 0° < ARC < 360° 指定单位 单位1° 指定方法 θ=0° → ARC0, θ=45° → ARC45
肩部加工(角度) ADC ^{0°} _{-0.1}	ADC			规格止转面位置(0°)为基准,加工三止转面,并以1°为单位顺时针方向变更三止转面位置。 指定范围 0° < ADC < 360° 指定单位 单位1° 指定方法 θ=0° → ADC0, θ=45° → ADC45				
肩部加工(角度) KGA ^{0°} _{-0.1}	KGA			规格止转面位置(0°)为基准,以1°为单位顺时针方向加工另一个单止转面。 指定范围 0° < KGA < 360° 指定单位 单位1° 指定方法 θ=135° → KGA135				
肩部加工(角度) KGB ^{0°} _{-0.1}	KGB			规格止转面位置(0°)为基准,以1°为单位顺时针方向加工另一个单止转面。 ①请注意,0°标准位置和其它追加加工不同,位于上部。 指定范围 0° < KGB < 360° 指定单位 单位1° 指定方法 θ=135° → KGB135				
肩部加工 KAC ⁰ _{-0.1} / KBC ⁰ _{-0.1}	KAC KBC			加工指定尺寸平行双止转面 ②不可与其它肩部加工同时使用 指定范围 D/2 < KAC KAC < KBC < H/2				
公差 变更 前端 变更 轴部 变更 刻印 变更	台阶推杆			变更肩部直径 HC	HC	肩部直径变小。 指定范围 D+1 < HC < H且D ≥ 1.5 指定单位 指定单位0.1mm 指定方法 HC6.5		
				变更肩部直径(精密) HCC	HCC	肩部直径变小。(精密) 指定范围 D+1 < HCC < H-0.3且D ≥ 1.5 指定单位 指定单位0.1mm 指定方法 HCC6.1		
		变更肩部厚度 TC	TC	将肩部厚度变更为比规格薄。 除标准规格外全长一律按照指定尺寸加工。 指定范围 T/2 < TC < T ①D ≥ 1.5 ②T-TC ≤ Lmax.-L				
		定位销孔加工 NC	NC	加工定位销孔 可使用WSP。MS止转。 指定方法 NC ①仅适用于肩部直径H ≥ 4 ②不可与止转面加工同时使用				
		定位销孔+弹簧销 NCW	NCW	加工定位销孔+弹簧销压入 ①仅适用于肩部直径H ≥ 4 指定方法 NCW ②不可与止转面加工同时使用				
		定位销孔+定位销压入 NCS	NCS	加工定位销孔+定位销压入 ①仅适用于H ≥ 4 ②不可与NHC · NHN以外的追加加工同时使用				
		编号刻印加工 NHC	NHC	肩部端面编号刻印加工 在肩部端面加工识别文字。(约1.8见方的黑体) 指定文字 阿拉伯数字10种0~9 · 英文字母26种"A~Z" 指定范围 2 < H < 4.9时1个字 5 < H < 6.9时2个字以内(字母打头,不超过1个字) 7 < H时3个字以内(字母打头,不超过1个字) 指定方法 NHC-6 · NHC-23 · NHC-A90 ①仅适用于肩部直径H ≥ 2 ②不可与SKC · MC同时使用				
		编号刻印加工 NHN	NHN	肩部端面编号刻印加工(自动连号) 同时订购多支相同尺寸的推杆时,将自动在肩部端面进行连号刻印加工。 指定文字 和NHC同标准(参照上述) 指定范围 和NHC同标准(参照上述) 指定方法 以NHN-1订购3支时 肩部端面分别刻印为“1, 2, 3”。 以NHN-A15订购10支时 肩部端面分别刻印为“A15, A16, A17...A23, A24”。 ①仅适用于肩部直径H ≥ 2 ②不可与SKC · MC同时使用 ③仅适用于以相同尺寸订购2支以上时。				
螺纹孔加工 MC	MC	在肩部加工拔用螺纹孔。 指定方法 MC D 8.00~9.99时 M4 D 10.00~11.99时 M5 D 12.00~15.99时 M6 D 16.00~20.00时 M8 ①仅适用于D ≥ 8且H ≥ 13且T ≥ 8时 ②不可与肩部加工, NC, NCW, HC, HCC, NHC, NHN同时使用						
公差 变更 前端 变更	超精密级 台阶推杆	变更前端公差 PKC	PKC	变更前端公差。 0 -0.002 ... -0.003 指定方法 PKC				
		前表面抛光加工 TMC	TMC	对前表面进行抛光加工。 仅适用于材质为SKH51, SUS440C的全长指定型和前端直径 · 全长指定型 ①仅适用于P ≥ 0.6 ②不适用于EHYF · C-EHYF				
		前表面简单抛光加工 PFC	PFC	对前表面进行简单抛光加工。 ①仅适用于带前端R加工的全长指定型 · 带前端R加工的轴径 · 全长指定型				
轴部 变更	台阶推杆	通气面加工 GVC	GVC	通气面加工 指定范围 2 < S < 10, S+5 < B < 30 指定单位 S, B尺寸指定单位1mm 指定方法 GVC-S3-B20 ①仅适用于P ≥ 3				
刻印 变更	刻印台阶 推杆	指定范围 GCB	GCB	指定范围 60° < GCB < 90° 指定单位 单位1° 指定方法 GCB85 ①仅适用于L < 200 ②不可与GCD同时使用				
		指定范围 GCD	GCD	指定范围 60° < GCD < 90° 指定单位 单位1° 指定方法 GCD80 ①仅适用于L < 200 ②不可与GCB同时使用				
		指定范围 EC	EC	变更刻印文字深度 0.05 ... 0.1 指定方法 EC ①仅适用于P ≥ 1 ②不可与GCB, GCD同时使用				

①追加加工中肩部加工的指定尺寸为(H/2-0.15)以上时,肩部几乎不带平面。

■台阶推杆追加加工概要

变更项目	适用产品	追加加工	代码	内容	单价(元/支)		
肩部 变更 刻印	台阶推杆	变更肩部直径 HC	HC	肩部直径变小。 指定范围 D+1 < HC < H且D ≥ 1.5 指定单位 指定单位0.1mm 指定方法 HC6.5	<p>请询价 P.43</p>		
		变更肩部直径(精密) HCC	HCC	肩部直径变小。(精密) 指定范围 D+1 < HCC < H-0.3且D ≥ 1.5 指定单位 指定单位0.1mm 指定方法 HCC6.1			
		变更肩部厚度 TC	TC	将肩部厚度变更为比规格薄。 除标准规格外全长一律按照指定尺寸加工。 指定范围 T/2 < TC < T ①D ≥ 1.5 ②T-TC ≤ Lmax.-L			
		定位销孔加工 NC	NC	加工定位销孔 可使用WSP。MS止转。 指定方法 NC ①仅适用于肩部直径H ≥ 4 ②不可与止转面加工同时使用			
		定位销孔+弹簧销 NCW	NCW	加工定位销孔+弹簧销压入 ①仅适用于肩部直径H ≥ 4 指定方法 NCW ②不可与止转面加工同时使用			
		定位销孔+定位销压入 NCS	NCS	加工定位销孔+定位销压入 ①仅适用于H ≥ 4 ②不可与NHC · NHN以外的追加加工同时使用			
		编号刻印加工 NHC	NHC	肩部端面编号刻印加工 在肩部端面加工识别文字。(约1.8见方的黑体) 指定文字 阿拉伯数字10种0~9 · 英文字母26种"A~Z" 指定范围 2 < H < 4.9时1个字 5 < H < 6.9时2个字以内(字母打头,不超过1个字) 7 < H时3个字以内(字母打头,不超过1个字) 指定方法 NHC-6 · NHC-23 · NHC-A90 ①仅适用于肩部直径H ≥ 2 ②不可与SKC · MC同时使用			
		编号刻印加工 NHN	NHN	肩部端面编号刻印加工(自动连号) 同时订购多支相同尺寸的推杆时,将自动在肩部端面进行连号刻印加工。 指定文字 和NHC同标准(参照上述) 指定范围 和NHC同标准(参照上述) 指定方法 以NHN-1订购3支时 肩部端面分别刻印为“1, 2, 3”。 以NHN-A15订购10支时 肩部端面分别刻印为“A15, A16, A17...A23, A24”。 ①仅适用于肩部直径H ≥ 2 ②不可与SKC · MC同时使用 ③仅适用于以相同尺寸订购2支以上时。			
		螺纹孔加工 MC	MC	在肩部加工拔用螺纹孔。 指定方法 MC D 8.00~9.99时 M4 D 10.00~11.99时 M5 D 12.00~15.99时 M6 D 16.00~20.00时 M8 ①仅适用于D ≥ 8且H ≥ 13且T ≥ 8时 ②不可与肩部加工, NC, NCW, HC, HCC, NHC, NHN同时使用			
		公差 变更 前端 变更	超精密级 台阶推杆	变更前端公差 PKC		PKC	变更前端公差。 0 -0.002 ... -0.003 指定方法 PKC
				前表面抛光加工 TMC		TMC	对前表面进行抛光加工。 仅适用于材质为SKH51, SUS440C的全长指定型和前端直径 · 全长指定型 ①仅适用于P ≥ 0.6 ②不适用于EHYF · C-EHYF
				前表面简单抛光加工 PFC		PFC	对前表面进行简单抛光加工。 ①仅适用于带前端R加工的全长指定型 · 带前端R加工的轴径 · 全长指定型
		轴部 变更	台阶推杆	通气面加工 GVC		GVC	通气面加工 指定范围 2 < S < 10, S+5 < B < 30 指定单位 S, B尺寸指定单位1mm 指定方法 GVC-S3-B20 ①仅适用于P ≥ 3
刻印 变更	刻印台阶 推杆	指定范围 GCB	GCB	指定范围 60° < GCB < 90° 指定单位 单位1° 指定方法 GCB85 ①仅适用于L < 200 ②不可与GCD同时使用			
		指定范围 GCD	GCD	指定范围 60° < GCD < 90° 指定单位 单位1° 指定方法 GCD80 ①仅适用于L < 200 ②不可与GCB同时使用			
		指定范围 EC	EC	变更刻印文字深度 0.05 ... 0.1 指定方法 EC ①仅适用于P ≥ 1 ②不可与GCB, GCD同时使用			

请询价
P.43