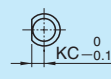


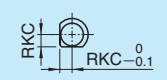
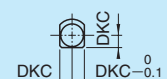


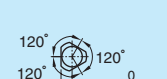





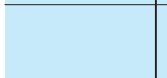
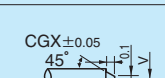
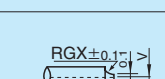
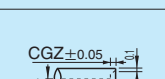
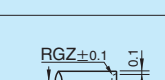


エジェクタスリーブ追加加工概要 推管追加加工概要

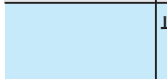


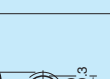

■推管追加加工概要

变更项目	追加加工	代码	内 容	单价(元)
肩部 变 更	 KC ± 0.1	KC	加工单止转面 指定范围 D/2(P/2) < KC < H/2 止转面加工与 轴径(直杆) 杆部直径(台阶) 的平面位置吻合时	<p>请询价 P.43</p>
	 WKC ± 0.1	WKC	加工平行双止转面 指定范围 D/2(P/2) < WKC < H/2 指定单位 直杆轴径固定型(D/2)……可指定单位0.05mm 直杆轴径指定型(P/2)……可指定单位0.005mm 台阶型(D/2)……可指定单位0.05mm 指定方法 · KC2.61 (P5.22时) · WKC3.085 (P6.17时) · KAC3.25-KBC4 (D6.5时) · RKC2.77 (P5.54时) · DKC3 (D6时) · SKC2.5 (P5时) · KGC3.5-AG125 (D7时) · KTC3.085 (P6.17时)	
	 KAC KBC ± 0.1	KAC KBC	加工指定尺寸平行双止转面 指定范围 D/2(P/2) < KAC KAC < KBC < H/2	
	 RKC ± 0.1	RKC	加工直角双止转面 指定范围 D/2(P/2) < RKC < H/2 配合轴径(直杆)尺寸指定(D或P)/2时, 公差也为 ± 0.1 。 配合杆部直径(台阶)尺寸指定D/2时, 公差也为 ± 0.1 。	
	 DKC ± 0.1	DKC	加工三止转面 指定范围 D/2(P/2) < DKC < H/2 自由指定止转面加工时	
	 SKC ± 0.1	SKC	加工四止转面 指定范围 D/2(P/2) < SKC < H/2 指定单位 单位仅限为0.1mm 指定方法 · KC1.4 · WKC2.3 · KAC1.4-KBC1.6 · RKC1.4 · DKC1.75 · SKC5.8 · KGC1.4-AGB5 · KTC2.3	
	 KGC ± 0.1	KGC	按指定角度加工双止转面 指定范围 D/2(P/2) < KGC < H/2 AG角度指定单位1° 0 < AG < 360	
	 KTC ± 0.1	KTC	加工120°等分三止转面 指定范围 D/2(P/2) < KTC < H/2	
	 HC ± 0.1	HC	肩部直径变小。 指定范围 D(P) < HC < H 指定单位 单位0.1mm 指定方法 HC6.5 肩部直径因公差关系,有时会加工为无肩型直管。	
	 HCC ± 0.02	HCC	肩部直径变小,(精密) 指定范围 D(P) + 1 < HCC < H - 0.3 指定单位 单位0.1mm 指定方法 HCC6.1	
 TC	TC	将肩部厚度变更为比规格薄。 除标准规格外L尺寸一律按指定尺寸加工。 指定单位 T/2 < TC < T T-TC < Lmax.-L		

■推管追加加工概要

变更项目	追加加工	代码	内 容	单价(元)
 避让孔 变更	 CW ± 0.1	CW	加工台阶避让孔 扩展避让孔C为台阶形。 · CW尺寸指定单位0.1mm · CW > C + 0.5 · CW < Cmax. · W尺寸指定单位5mm · W > 10 · W < L - S - 10 · W < 200 台阶推管时 *且 (W < L - N - 20) 指定方法 CW8.7-W35	<p>请询价 P.43</p>
 前端部 加工	 CGX ± 0.05	CGX	前端加工C倒角。 · CGX尺寸指定单位0.1mm · 适用于L < 300 0.2 < CGX < 1.5 且 CGX < $\frac{D(P)-V}{2} - 0.1$ 指定方法 CGX 0.2	
	 RGX ± 0.1	RGX	前端加工R倒角。 · RGX尺寸指定单位0.1mm · 适用于L < 300 0.3 < RGX < 1.5 且 RGX < $\frac{D(P)-V}{2} - 0.1$ 指定方法 RGX0.3	
	 CGZ ± 0.05	CGZ	前端加工镗孔C倒角。 · CGZ尺寸指定单位0.1mm · 适用于L < 300 0.2 < CGZ < 1.0 且 CGZ < $\frac{D(P)-V}{2} - 0.1$ 指定方法 CGZ0.2	
	 RGZ ± 0.1	RGZ	前端加工镗孔R倒角。 · RGZ尺寸指定单位0.1mm · 适用于L < 300 0.5 < RGZ < 1.0 且 RGZ < $\frac{D(P)-V}{2} - 0.1$ 指定方法 RGZ0.5	

■推管&一阶中心销组件追加加工概要

变更项目	追加加工	代码	内 容	单价(元)
 肩部 变更	止转加工  WC ± 0.1	WC	肩部加工单止转面 指定范围 V/2 < WC < Q/2 指定单位 ①WC尺寸指定单位0.1mm ②WC=V/2时可指定单位0.05mm 指定方法 ①WC 1.4 ②WC 1.75	<p>请询价 P.43</p>
	止转加工  WWC ± 0.1	WWC	肩部加工平行二止转面 指定范围 V/2 < WWC < Q/2 指定单位 ①WWC尺寸指定单位0.1mm ②WWC=V/2时可指定单位0.05mm 指定方法 ①WWC 1.8 ②WWC 2.75	
	肩部直径变更  QC ± 0.1	QC	肩部直径变小。 指定范围 V < QC < Q 指定单位 单位0.1mm 指定方法 QC 6.5	
	肩部厚度变更  JC	JC	肩部厚度变薄。X,F为指定尺寸。 但ESNS, ESJS的X尺寸缩短(J-JC)。 · J-JC < Xmax.-X 指定单位 单位0.1mm 指定范围 J/2 < JC < J 指定方法 JC 3.5	

肩部追加加工指定尺寸(H/2-0.15)以上时,肩部几乎不带平面。