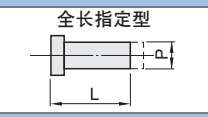
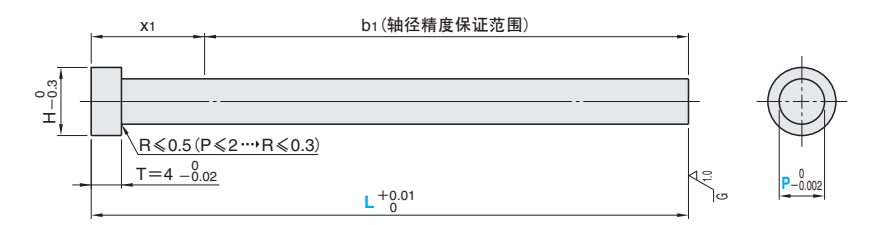


高速钢  
SKH51  
肩部厚度4mm

超精緻ストレートエジクタピン ー全長指定タイプー  
**超精密级直推杆**  
ー全長指定型ー



RoHS 10



軸径精度保証範囲 (詳情 P.1387)

P	x1 max.
0.3~1	10
1.5~5	30

材質 SKH51  
硬度 58~60HRC  
材料硬度保証範囲 (詳情 P.1389)  
EPV-L为整体淬火。  
(肩部无退火处理)

型号	肩部厚度	P公差
EPV-L	4mm (T4)	0 -0.002

为了保证超精密级推杆的精度，未在肩部实施退火处理。  
推荐使用精密级推板导柱 & 导套等结构来保护推杆滑动。

H	T	型号		L 指定单位0.01mm
		Type	P	
2	4	EPV-L	0.3*	20.00 ~ 60.00
			0.4*	
0.5			30.00 ~ 100.00	
0.6				
0.7				
3			0.8	50.00 ~ 150.00
			0.9	
			1	
1.5				
2				
4	2.5			
5	3			
6	3.5			
7	4			
8	4.5			
		5		

\* P=0.3, 0.4时, H=2.

Order 订货范例  
型号 — L  
EPV-L 2 — 150.00

Delivery 交货期  
**5** 天发货  
上海·广州发货  
数量>31时, 请另询交货期。

Alterations 追加加工  
型号 — L — (KC·WKC...etc.)  
EPV-L 2 — 150.00 — KC1.5

Alterations	Code	Spec.
	VKC	精密加工单止转面 P/2 <= VKC < H/2
	VWC	精密加工双止转面 P/2 <= VWC < H/2
	KC	加工单止转面 P/2 <= KC < H/2
	WKC	加工平行双止转面 P/2 <= WKC < H/2
	KAC KBC	加工指定尺寸平行双止转面 P/2 <= KAC < H/2 KBC尺寸指定单位0.1mm KAC < KBC < H/2
	RKC	加工直角双止转面 P/2 <= RKC < H/2
	DKC	加工三止转面 P/2 <= DKC < H/2
	SKC	加工四止转面 P/2 <= SKC < H/2
	KGC	按指定角度加工双止转面 P/2 <= KGC < H/2 AG角度指定单位1° 0 < AG < 360
	KTC	加工120°等分 三止转面 P/2 <= KTC < H/2

关于止转面加工的指定单位  
(1) 配合轴径尺寸指定止转面加工时指定单位  
可以0.05mm为单位  
(2) 自由指定止转面加工时指定单位 0.1mm

追加加工详情 P.65

Alterations	Code	Spec.
	HC	HC尺寸指定单位0.1mm P+1 < HC < H且P >= 1.5
	HCC	HCC尺寸指定单位0.1mm P+1 < HCC < H-0.3且P >= 1.5
	TC	TC尺寸指定单位0.1mm 2.0 < TC < 4且P >= 1.5 (L为指定尺寸) 4 - TC <= Lmax. - L
	NHC	肩部端面编号刻印加工 指定范围·指定方法 P.66 不可与SKC同时使用
	NHN	肩部端面编号刻印加工 指定范围·指定方法 P.66 不可与SKC同时使用
	TMC	前端面抛光加工 仅适用于P >= 0.6
	PKC	变更轴径公差 (变更公差范围) P<sup>0</sup>-0.002 ... -0.001 -0.003

直推杆  
高速钢 SKH51  
高速钢 SKH51 + TiN涂层  
高速钢 SKH51 + 硬质铬  
模具钢 SKD61  
氮化处理  
模具钢 SKD61  
预硬化 模具钢 SKD61  
不锈钢 SUS440C  
肩部厚度  
4mm  
JIS (6-8mm)  
10mm  
公差区分  
P<sup>-0.01</sup>-0.02  
P<sup>-0.005</sup>-0.015  
P<sup>-0.005</sup>  
P<sup>-0.002</sup>  
标准  
全长指定  
轴径指定  
轴径·全长指定  
附加信息  
前端加工  
带刻印  
排气型