

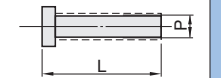
高速钢
SKH51

ストレートエジクタピン 一軸径指定・全長固定タイプ

直推杆

一軸径指定・全長固定型

軸径指定・全長固定型



RoHS 10

EPY-G
EPH-G
EPHJ-G

EPHE-G
EPHJE-G

軸径精度保証範囲 (詳情 P.1387)

肩部厚度	L	x1 max.
T4 (小径)	60	10
T4	100~200	30
JIS	100~200	35
T4	250	110
JIS	300	160
JIS	350	210

材質 SKH51
硬度 58~60HRC
材料硬度保証範囲 (詳情 P.1389)
EPY-G 为整体淬火件。
(肩部不进行退火处理)

H	T	型号		L	P
		Type	No.		
2	4	EPY-G	0.4	60	指定单位0.005mm
			0.5		0.300 ~ 0.395
			0.6		0.400 ~ 0.495
			0.7		0.500 ~ 0.595
			0.8		0.600 ~ 0.695
			0.9		0.700 ~ 0.795
		1	0.800 ~ 0.895		
			1	0.900 ~ 0.995	

H	T	肩部厚度4mm		肩部厚度JIS		型号		L 选择	P
		H	T	H	T	Type	No.		
3	4	-	-	-	-	EPH-G (P-0.005)	0.5	100	0.40 ~ 0.49
							0.6		0.50 ~ 0.59
							0.7		0.60 ~ 0.69
							0.8		0.70 ~ 0.79
							0.9		0.80 ~ 0.89
							1		0.90 ~ 0.99
							1.5		1.00 ~ 1.49
							2		1.50 ~ 1.99
							2.5		2.00 ~ 2.49
							3		2.50 ~ 2.99
							3.5		3.00 ~ 3.49
							4		3.50 ~ 3.99
4	8	-	-	EPHE-G (P-0.01)	EPHJ-G (P-0.005)	4.5	100 150 200 250 300 (350)	4.00 ~ 4.49	
						5		4.50 ~ 4.99	
						5.5		5.00 ~ 5.49	
						6		5.50 ~ 5.99	
						6.5		6.00 ~ 6.49	
						7		6.50 ~ 6.99	
						8		7.00 ~ 7.99	
						8		8.00 ~ 9.99	
						10		10.00 ~ 11.99	
						11			
						15			
						17			

① L尺寸の“()”内数值仅为[EPH-G]、[EPHE-G]的规格。
② 肩部厚度JIS型的No.<4时T=4, 请按照肩部厚度4mm型[EPH-G] (P-0.005)、[EPHE-G] (P-0.01) 订购。
③ L>200.01时, 请确认轴径精度保証范围后订购。(詳情 P.1381)

Order 订货范围

型号 — L — P

EPH-G 5 — 350 — P4.72

Delivery 交货期

●EPH-G・EPHE-G **3** 天发货

●EPY-G・EPHJ-G・EPHJE-G **5** 天发货

① 上海・广州发货
② 数量>101时, 请另询交货期。

Alterations 追加加工

型号 — L — P — (KC・WKC...etc.)

EPH-G 5 — 350 — P4.72 — KC2.5

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

追加加工详情 P.65

Alterations	Code	Spec.
	HC	HC尺寸指定单位0.1mm ① P+1 ≤ HC < H且P ≥ 1.5
	HCC	HCC尺寸指定单位0.1mm ① P+1 ≤ HCC < H-0.3且P ≥ 1.5
	TC	TC尺寸指定单位0.1mm ① T/2 ≤ TC < T且P ≥ 1.5 (L尺寸缩短了T-TC)
	NC	加工定位销孔 ① 仅适用于H ≥ 4 ② 不可与NHC、NHN以外的追加加工同时使用
	NCW	定位销孔+弹簧销压入 ① 仅适用于H ≥ 4 ② 不可与NHC、NHN以外的追加加工同时使用
	NHC	肩部端面编号刻印加工 指定范围・指定方法 P.66 ① 仅适用于H ≥ 2 ② 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 ① 仅适用于H ≥ 2 ② 不可与SKC同时使用
	MC	在肩部加拉拔用螺纹孔 ① EPHJ-G・EPHJE-G 仅适用于P > 8.00 ② 不可与其它追加加工同时使用

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

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-0.01, P-0.005, P-0.015, P-0.005, P-0.002

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