

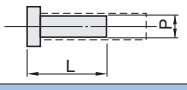
高速钢
SKH51

ストレートエジクタピン 一軸径・全長指定タイプ

直推杆

一軸径・全長指定型

軸径・全長指定型



RoHS 10

EPYB
EPHB
EPHJB

P_{-0.005}

EPHBE
EPHJBE

P_{-0.01}
P_{-0.02}

型号	肩部厚度	公差
EPYB	4mm (T4)	0
EPHB	6・8mm (JIS)	-0.005
EPHJB	4mm (T4)	-0.01
EPHBE	6・8mm (JIS)	-0.02

軸径精度保証範囲 (詳情 P.1387)

肩部厚度	L	x1 max.
T4 (小径)	20.00~60.00	10
T4	40.00~200.00	30
JIS	40.00~200.00	35
T4	200.01~250.00	110
JIS	250.01~300.00	160
JIS	300.01~350.00	210

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

H	T	型号		L 指定单位0.01mm	P 指定单位0.005mm
		Type	No.		
2	4	EPYB	0.4	20.00~60.00	0.300 ~ 0.395
			0.5		
			0.6		
			0.7		
			0.8		
			0.9		
		1		0.900 ~ 0.995	

肩部厚度4mm		肩部厚度JIS		型号		L 指定单位0.01mm	P 指定单位0.01mm
H	T	H	T	Type	No.		
3	4			EPHB (P _{-0.005})	0.5	40.00 ~ 100.00	0.40 ~ 0.49
					0.6		
					0.7		
					0.8		
					0.9		
					1		
				EPHBE (P _{-0.01})	1.5	40.00 ~ 200.00	0.90 ~ 0.99
					2		
					2.5		
					3		
					3.5		
					4		
EPHJB (P _{-0.005})	6	40.00 ~ 300.00 (350.00)	4.00 ~ 4.49				
				4.5			
				5			
				5.5			
				6			
				6.5			
EPHJBE (P _{-0.01})	8	40.00 ~ 350.00	4.50 ~ 4.99				
				7			
				8			
				8			
				10			
				12			

① L尺寸的“()”内数值仅为[EPHB]、[EPHBE]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[EPHB](P_{-0.005})、[EPHBE](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.1387)
④ L<40时, 轴径精度保証范围较短, 请参照[EPYB]或型芯订购。

Order 订货范例

型号 — L — P

EPHJB 5 — 350.00 — P4.72

Delivery 交货期

●EPHB・EPHBE **3** 天发货

●EPYB・EPHJB・EPHJBE **5** 天发货

① 上海・广州发货
② EPYB: 数量>31时, 请另询交货期。
③ EPHJB・EPHJBE: 数量>101时, 请另询交货期。

Alterations 追加加工

型号 — L — P — (KC・WKC...etc.)

EPHJB 5 — 350.00 — 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

(1) 配合轴径尺寸指定止转面加工时
指定单位
可以0.005mm为单位
仅限[EPYB]
可以0.0025mm为单位

(2) 自由指定止转面加工时
指定单位 0.1mm

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 T/2<TC<T且P>1.5 (L为指定尺寸) T-TC<Lmax.-L
	NC	加工定位销孔 仅适用于H>4 不可与NHC, NHN, TMC, GVC以外的追加加工同时使用
	NCW	定位销孔+弹簧销压入 仅适用于H>4 不可与NHC, NHN, TMC, GVC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 仅适用于H>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 仅适用于H>2 不可与SKC同时使用
	TMC	前端面抛光加工 仅适用于P>0.6 不适用于EPYB
	GVC	S, B尺寸指定单位1mm 2<S<10且S+5<B<30 仅适用于P>3
	MC	在肩部加拉拔用螺纹孔 EPHJB・EPHJBE 仅适用于P>8.00 不可与TMC, GVC以外的追加加工同时使用

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_{-0.02}
P_{-0.005}
P_{-0.015}
P_{-0.005}
P_{-0.02}

形状选择方式

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