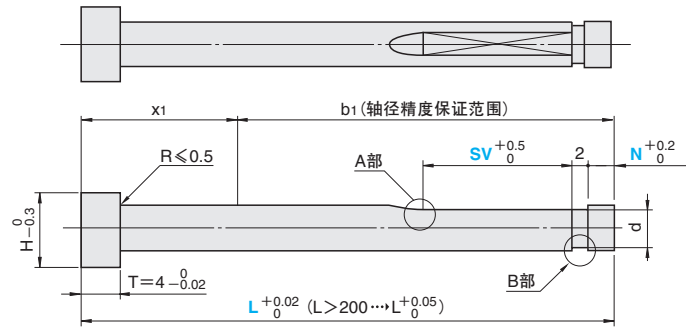


高速钢
SKH51
肩部厚度4mm

ガス抜きストレートエジェクタピン ー全長指定タイプー
排气直推杆
ー全長指定型ー



RoHS10



P	d
2 ~ 2.5	P-0.2
3 ~ 4	P-0.4
4.5 ~ 6	P-0.6



型号	肩部厚度	P公差
GV-EPH-L	4mm (T4)	0 -0.005
GV-EPHE-L	4mm (T4)	-0.01 -0.02

Ⓢ 轴径精度保证范围 (详情 P.1387)
轴径精度保证范围仅为除通气槽外的轴径部。
T4 → x1 max.30

☑ 材质 SKH51
☑ 硬度 58~60HRC
☑ 材料硬度保证范围 (详情 P.1389)

H	T	型号		L 指定单位0.01mm	N 指定单位0.5mm	SV 指定单位0.5mm
		Type	P			
4	4	GV-EPH-L	2	40.00~300.00	0.5~8.0	2.0~30.0
5			2.5		$L-(2+SV+N) \geq 10$	$L-(2+SV+N) \geq 10$
6			3		2.0~10.0	$L-(2+SV+N) \geq 10$
7			3.5			
8			4			
8			4.5		40.00~350.00	2.0~50.0
9		5				
		5.5				
9		6				

Ⓢ $L-(2+SV+N) \geq 10$

Order 订货范例 型号 - L - N - SV
GV-EPH-L 5 - 210.00 - N2.0 - SV4.0

Delivery 交货期 **3** 天发货
☑ 上海·广州发货
☑ 数量 ≥ 101时, 请另询交货期。

Alterations 追加加工 型号 - L - N - SV - (KC·WKC...etc.)
GV-EPH-L 5 - 210.00 - N2.0 - SV4.0 - TC3

追加加工详情 P.65

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

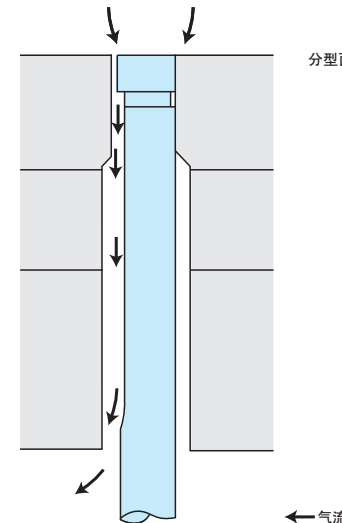
(1) 配合轴径尺寸指定止转面加工时
指定单位
可以0.05mm为单位

(2) 自由指定止转面加工时
指定单位 0.1mm

Alterations	Code	Spec.
	HC	HC尺寸指定单位0.1mm $P+1 < HC < H$
	HCC	HCC尺寸指定单位0.1mm $P+1 < HCC < H-0.3$
	TC	TC尺寸指定单位0.1mm $2.0 < TC < 4$ (L为指定尺寸) $4-TC < L_{max} - L$
	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	前端面简单抛光加工

Example 使用范例

■特点
使用较易产生气体的树脂时, 气体可以通过推杆的侧隙, 有效地排出模具型腔。



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-0.01
P-0.015
P-0.005
P-0.002
标准
形状选择方式 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