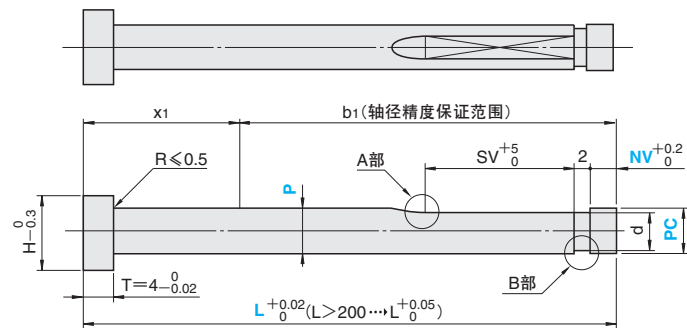


高速钢
SKH51
肩部厚度4mm

ガス抜きストレートエジェクタピン ー先端径・全長指定タイプー
排气直推杆
ー前端直径・全長指定型ー



RoHS 10



P	d	L	SV
2 ~ 2.5	P-0.2	40.00 ~ 60.00	15
3 ~ 4	P-0.4	60.01 ~ 200.00	30
4.5 ~ 6	P-0.6	200.01 ~ 350.00	50



型号	肩部厚度	PC公差	PC公差
GVB-EPH-L	4mm (T4)	$0 - 0.005$	$0 - 0.005$
GVB-EPHE-L		$-0.01 - 0.02$	$0 - 0.005$

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	PC 指定单位0.01mm	NV 指定单位0.5mm
		Type	P			
4	4	GVB-EPH-L GVB-EPHE-L	2	40.00~300.00	(GVB-EPH-L) P-0.08 < PC < P	0.5~8.0
5			2.5			
6			3			
7			3.5	40.00~350.00	(GVB-EPHE-L) P-0.08 < PC < P-0.02	
8			4			
9			4.5			
			5			
			5.5			
			6			

P=PC时, 请参照[GVB-EPH-L], [GVB-EPHE-L]。 P.89

Order 订货范例 型号 - L - PC - NV
GVB-EPH-L 5 - 210.00 - PC4.96 - NV2.0

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 - PC - NV - (KC·WKC...etc.)
GVB-EPH-L 5 - 210.00 - PC4.96 - NV2.0 - TC3

追加加工详情 P.65

Alterations	Code	Spec.
	VKC	精密加工单止转面 $P/2 \leq VKC < H/2$
	VWC	精密加工双止转面 $P/2 \leq VWC < H/2$
	KC	加工单止转面 $P/2 \leq KC < H/2$
	WKC	加工平行双止转面 $P/2 \leq WKC < H/2$
	KAC KBC	加工指定尺寸平行双止转面 $P/2 \leq KAC < H/2$ KBC尺寸指定单位0.1mm $KAC < KBC < H/2$
	RKC	加工直角双止转面 $P/2 \leq RKC < H/2$
	DKC	加工三止转面 $P/2 \leq DKC < H/2$
	SKC	加工四止转面 $P/2 \leq SKC < H/2$
	KGC	按指定角度加工双止转面 $P/2 \leq KGC < H/2$ AG角度指定单位1° $0 < AG < 360$
	KTC	加工120°等分三止转面 $P/2 \leq KTC < H/2$

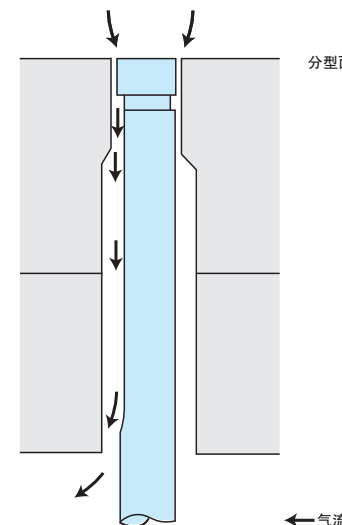
(1) 配合轴径尺寸指定止转面加工时
指定单位
可以0.05mm为单位

(2) 自由指定止转面加工时
指定单位 0.1mm

以SV部为基准, 逆时针方向转过90°的位置加工止转面。

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) $4 - TC \leq L_{max} - L$
	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

Example 使用范例 ■特点
使用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

4mm

JIS (6.8mm)

10mm

P-0.01 - 0.02

P-0.005 - 0.015

P-0.005

P-0.002

标准

全长指定

轴径指定

轴径·全长指定

前端加工

带刻印

排气型