



RoHS 10

C-EPYB C-EPHBE
C-EPHB C-EPHJBE
C-EPHJB C-EPHJBE

型号	肩部厚度	T/P公差
C-EPYB	4mm (T4)	0 -0.005
C-EPHB	6·8mm (JIS)	
C-EPHJB	4mm (T4)	-0.01 -0.02
C-EPHBE	6·8mm (JIS)	

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+硬质镀铬
☑ 硬度 表面: 900HV~ (参考値)
材料: 58~60HRC
材料硬度保証範囲 (詳情 P.1389)
☑ C-EPYB为整体淬火件。
(肩部无退火处理)

H	T	型号		L 指定单位0.01mm	P 指定单位0.005mm
		Type	No.		
2	4	C-EPYB	0.4	20.00 ~ 60.00	0.300 ~ 0.395
			0.5		0.400 ~ 0.495
			0.6		0.500 ~ 0.595
			0.7		0.600 ~ 0.695
			0.8		0.700 ~ 0.795
			0.9		0.800 ~ 0.895
		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	-	-	C-EPHB (P ⁰ _{-0.005})	0.5	40.00 ~ 100.00	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			
				4	8	6	C-EPHBE (P ^{-0.01} _{-0.02})	1.5	40.00 ~ 200.00	1.00 ~ 1.49
								2		2.00 ~ 2.49
								2.5		2.50 ~ 2.99
								3		3.00 ~ 3.49
								3.5		3.50 ~ 3.99
								4		4.00 ~ 4.49
8	9	6	C-EPHJB (P ⁰ _{-0.005})	4.5	40.00 ~ 300.00(350.00)	4.50 ~ 4.99				
				5		5.00 ~ 5.49				
				5.5		5.50 ~ 5.99				
				6		6.00 ~ 6.49				
				6.5		6.50 ~ 6.99				
				7		7.00 ~ 7.99				
10	11	8	C-EPHJBE (P ^{-0.01} _{-0.02})	8	40.00 ~ 350.00	8.00 ~ 9.99				
				10		8.00 ~ 9.99				
				11		10.00 ~ 11.99				
				12						

☑ L尺寸的“()”内数值仅为[C-EPHB]、[C-EPHBE]的规格。
☑ 肩部厚度JIS型的No.<4时T=4, 请按照肩部厚度4mm型[C-EPHB](P⁰_{-0.005})、[C-EPHBE](P^{-0.01}_{-0.02})订购。
☑ L>200.01时, 请确认轴径精度保証范围后订购。(詳情 P.1387)
☑ L<40时, 轴径精度保証范围较短, 请参照[C-EPYB]。

Alterations 追加加工

型号 - L - P - (KC·WKC...etc.)
C-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[C-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

追加加工詳情 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 ☑ 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 ☒ 不适用于C-EPYB ☑ 仅适用于P > 0.6 ☑ 追加加工后再硬质镀铬。
	GVC	S, B尺寸指定单位1mm ☑ 2 < S < 10且S+5 < B < 30 ☑ 仅适用于P > 3 ☑ 追加加工后再硬质镀铬。
	MC	在肩部加拉拔用螺纹孔 ☑ C-EPHJB·C-EPHJBE 仅适用于P > 8.00 ☒ 不可与TMC, GVC以外的追加加工同时使用

☑ 推杆的硬质镀铬

C-EPYB C-EPHBE
C-EPHB C-EPHJBE
C-EPHJB C-EPHJBE

SKH51的材料进行了硬度为900HV~的硬质镀铬, 提高了耐磨性。
镀层单侧(α)厚度为0.001~0.002mm(参考值), 推杆加工时已考虑此尺寸为保证电镀处理后的轴径精度。
镀层的保証范围虽是b1尺寸部分, 但由于加工了L, P尺寸后需进行电镀处理, 有时会电镀到肩部。
☑ 前端面进行了电镀处理。
由于镀层薄, 不能在电镀处理后检查表面硬度, 因而表面硬度仅作参考。