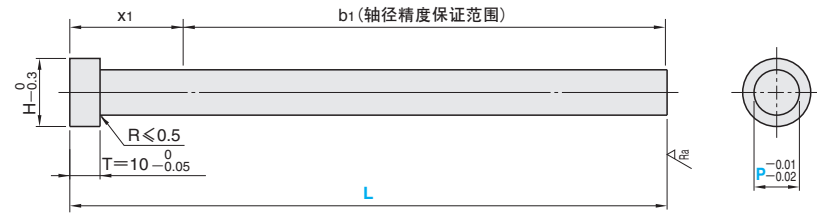


模具钢  
SKD61  
+  
氮化处理

ダイカスト用ストレートエジクタピン  
压铸用直推杆



RoHS10



型号	肩部厚度	L公差	表面粗糙度Ra
DEP (标准规格)	10mm (T10)	+5 +0.1	-
DEPL (全长指定型)		+0.05 (L>500...L+0.5)	1.6/√
DEPB (轴径·全长指定型)			

轴径精度保证范围 (详情 P.1387)  
x1 max.=40  
M 材质 SKD61+氮化处理  
H 硬度 表面 900HV~  
材料 40~45HRC  
材料硬度保证范围 (详情 P.1389)  
氮化表面硬度保证范围 (详情 P.1389)

■标准规格

H	型号		L (选择)														
	Type	P	4	5	6	7	8	10	12	15	20	25					
8	DEP	4	100	150	200	250	300	350	400	500	600						
9		5	100	150	200	250	300	350	400	500	600						
10		6	100	150	200	250	300	350	400	500	600	700					
11		7	100	150	200	250	300	350	400	500	600	700	800				
13		8	100	150	200	250	300	350	400	500	600	700	800				
15		10	100	150	200	250	300	350	400	500	600	700	800				
17		12		150	200	250	300	350	400	500	600	700	800				
20		15		150	200	250	300	350	400	500	600	700	800	900	1000		
25		20		150	200	250	300	350	400	500	600	700	800	900	1000		

■全长指定型

H	型号		L	
	Type	P	指定单位0.01mm	指定单位0.1mm
8	DEPL	4	50.00~500.00	500.1 ~ 600.0
9		5		
10		6		
11		7		
13		8		
15		10		
17		12		
20		15		
25		20		

Ⓢ L<500.00 ... 指定单位0.01mm, L>500 ... 指定单位0.1mm

■轴径·全长指定型

H	型号		L 指定单位0.01mm	P 指定单位0.01mm
	Type	No.		
8	DEPB	4	50.00~300.00	3.00 ~ 3.99
9		5		4.00 ~ 4.99
10		6		5.00 ~ 5.99
11		7		6.00 ~ 6.99
13		8		7.00 ~ 7.99
15		10		8.00 ~ 9.99
17		12		10.00 ~ 11.99
20		15		12.00 ~ 14.99
25		20		15.00 ~ 19.99

Ⓢ 由于P尺寸加工后进行氮化处理, 所以肩部有时也有氮化痕迹。



Order  
订货范例

型号	L	P
(标准规格) DEP 6 - 300		
(全长指定型) DEPL 5 - 270.50		
(轴径·全长指定型) DEPB 5 - 268.30 - P4.53		



Alterations  
追加加工

型号	L	P	(KC·WKC...etc.)
DEP 5 - 200			TC6.0
DEPB 5 - 268.30 - P4.53			TC6.0



Delivery  
交货期

•DEP·DEPL  
7 天发货  
Ⓢ 上海·广州发货  
Ⓢ 数量>100时, 请另询交货期。

•DEPB  
9 天发货  
Ⓢ 上海·广州发货  
Ⓢ 数量>100时, 请另询交货期。

追加加工详情 P.65

Alterations	Code	Spec.
	KC	KC指定单位0.1mm KC=P/2...可指定单位0.005mm Ⓢ P/2<KC<H/2
	WKC	WKC指定单位0.1mm WKC=P/2...可指定单位0.005mm Ⓢ P/2<WKC<H/2
	KAC KBC	KAC, KBC指定单位0.1mm KAC=P/2...可指定单位0.005mm Ⓢ P/2<KAC<KBC<H/2
	RKC	RKC指定单位0.1mm RKC=P/2...可指定单位0.005mm Ⓢ P/2<RKC<H/2
	DKC	DKC指定单位0.1mm DKC=P/2...可指定单位0.005mm Ⓢ P/2<DKC<H/2
	SKC	SKC指定单位0.1mm SKC=P/2...可指定单位0.005mm Ⓢ P/2<SKC<H/2
	KGC	KGC指定单位0.1mm KGC=P/2...可指定单位0.005mm AG角度指定单位1° Ⓢ P/2<KGC<H/2, 0<AG<360
	KTC	KTC指定单位0.1mm KTC=P/2...可指定单位0.005mm Ⓢ P/2<KTC<H/2

Alterations	Code	Spec.
	HC	HC指定单位0.1mm Ⓢ P+1<HC<H
	TC	TC指定单位0.1mm Ⓢ 5.0<TC<10 (L尺寸为指定尺寸) Ⓢ 10-TC<Lmax.-L
	NC	加工定位销孔 Ⓢ 不可与NHC·NHN以外的追加加工同时使用
	NCW	加工定位销孔+弹簧销压入 Ⓢ 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 Ⓢ 不可与SKC同时使用
	NHN	肩部端面编号刻印加工(自动连号) (指定范围·指定方法) P.66 Ⓢ 不可与SKC同时使用
	MC	在肩部加拉拔用螺纹孔 Ⓢ 仅适用于P≥8.00 Ⓢ 不可与其它追加加工同时使用



直推杆

材料  
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  
-0.02  
P-0.005  
-0.015  
P-0.005  
P-0.002

形状选择方式  
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

附加信息