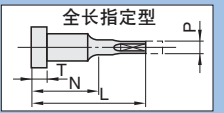


高速钢
SKH51

排气台阶推杆
—平面加工·全长指定型—



RoHS 10

单平面加工 四平面加工

- GW-EHSL
- GW-EHSJL
- GW-EHSEL
- GW-EHSJEL
- GWS-EHSL
- GWS-EHSJL
- GWS-EHSEL
- GWS-EHSJEL

杆部直径(D)的精度保证范围(详情 P.1387)
过渡圆弧R(详情 P.1388)

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

型号	肩部厚度	P公差
单平面加工 GW-EHSL	4mm (T4)	0
单平面加工 GW-EHSJL	6mm (JIS)	-0.005
单平面加工 GW-EHSEL	4mm (T4)	-0.01
单平面加工 GW-EHSJEL	6mm (JIS)	-0.02

Ⓜ E ± 0.01 的有效范围为前端的10mm以内。

L-N	SV
30 ≤ L-N ≤ 50	15
50 < L-N	30

H	T	H	型号		D	L 指定单位 0.01mm	P	N	E 指定单位 0.01mm		
			肩部厚度4mm	肩部厚度JIS							
3	4	4	单平面加工	GW-EHSL (P -0.005)	1	50.00~70.00	0.6 0.7 0.8	20 35	单平面加工 0.02~0.05 四平面加工 0.03~0.05		
					1.5	70.01~100.00	0.6 0.7 0.8 0.9 1.0 1.2	40 50 60			
					2	100.01~150.00	0.6 0.7 0.8 0.9 1.0 1.2	50 70 90			
					2.5	150.01~200.00	0.6 0.7 0.8 0.9 1.0 1.2	70 80 100			
					3	100.01~150.00	0.7 0.8 0.9 1.0 1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 1.6 1.8	40 50 70 90			
					3	150.01~200.00	0.7 0.8 0.9 1.0 1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 1.6 1.7 1.8 1.9 2.0 2.1	70 80 100			
	4	4	4	四平面加工	GW-EHSEL (P -0.01)	1	70.01~100.00	0.7 0.8 0.9 1.0 1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 1.6 1.8		40 50 60	
						2	100.01~150.00	0.7 0.8 0.9 1.0 1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 1.6 1.8		40 50 70 90	
						2.5	150.01~200.00	0.8 0.9 1.0 1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 1.6 1.7 1.8 1.9 2.0 2.1		70 80 100	
		6	4	4	四平面加工	GW-EHSEL (P -0.02)	1	100.01~150.00		1.0 1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 1.6 1.7 1.8 1.9 2.0 2.1 2.2 2.3 2.4 2.5 2.6	50 70 90
							2	150.01~200.00		1.0 1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 1.6 1.7 1.8 1.9 2.0 2.1 2.2 2.3 2.4 2.5 2.6	70 80 100
							3	100.01~150.00		1.0 1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 1.6 1.7 1.8 1.9 2.0 2.1 2.2 2.3 2.4 2.5 2.6	50 70
7	8	8	单平面加工	GWS-EHSL (P -0.005)	4	150.01~200.00	2.0 2.5 3.0	70 100			
					4	200.01~250.00	2.0 2.5 3.0	100 125			
					4.5	100.01~150.00	2.0 2.5	50 70			
	6	8	4	四平面加工	GWS-EHSEL (P -0.02)	4	150.01~200.00	2.0 2.5	70 100		
						4.5	200.01~250.00	2.0 2.5	100 125		
						5	100.01~150.00	2.0 2.5	50 70		
8	9	9	单平面加工	GWS-EHSEL (P -0.01)	5	150.01~200.00	3.0	70 100			
					5	200.01~250.00	3.0	100 125			
					5	100.01~150.00	3.0	50 70			

Ⓜ L-N ≥ 30 Ⓜ 肩部厚度JIS型D < 4时T=4, 因此请以肩部厚度4mm GW-EHSL (P -0.005) GW-EHSEL (P -0.01) 订购。

Order 订货范例
型号 - L - P - N - E
GW-EHSL 4 - 240.30 - P2.5 - N100 - E0.03

Delivery 交货期
3 天发货
5 天发货
Ⓜ 上海·广州发货
Ⓜ 数量 > 51时, 请另询交货期。

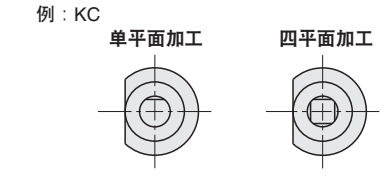
Alterations 追加加工
型号 - L - P - N - E - (KC · WKC...etc.)
GW-EHSL 2 - 150.00 - P1.5 - N70 - E0.03 - KTC1.5

Alterations	Code	Spec.
	VKC	精密加工单止转面 D/2 ≤ VKC < H/2
	VWC	精密加工双止转面 D/2 ≤ VWC < H/2
	KC	加工单止转面 D/2 ≤ KC < H/2
	WKC	加工平行双止转面 D/2 ≤ WKC < H/2
	KAC KBC	加工指定尺寸平行双止转面 D/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 D/2 ≤ RKC < H/2
	DKC	加工三止转面 D/2 ≤ DKC < H/2
	SKC	加工四止转面 D/2 ≤ SKC < H/2
	KGC	按指定角度加工双止转面 D/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 D/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
Ⓜ 以平面切削加工的一个面为基准, 在逆时针方向转过90°的位置加工止转面。

Alterations	Code	Spec.
	HC	变更H尺寸, 指定单位0.1mm Ⓜ D+1 < HC < H且D ≥ 1.5
	HCC	变更H尺寸, 指定单位0.1mm Ⓜ D+1 < HCC < H-0.3且D ≥ 1.5
	TC	变更T尺寸, 指定单位0.1mm Ⓜ T/2 < TC < T且D ≥ 1.5 Ⓜ T-TC ≤ Lmax. (L为指定尺寸) Ⓜ N尺寸缩短了(T-TC)
	NC	加工定位销孔 Ⓜ 仅适用于H ≥ 4 Ⓜ 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 Ⓜ 仅适用于H ≥ 4 Ⓜ 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.176 Ⓜ 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.176 Ⓜ 不可与SKC同时使用

Ⓜ 有关止转面的位置
以平面切削加工的一个面为基准, 逆时针方向转过90°的位置加工止转面。



台阶推杆

高速钢 SKH51
高速钢 SKH51 + TiN涂层
高速钢 SKH51 + 硬质镀铬
模具钢 SKD61 + 氮化处理
模具钢 SKD61

预硬化模具钢 SKD61
不锈钢 SUS40C

肩部厚度 4mm
JIS (6-8mm)
10mm

公差区分 P -0.01
P -0.005
P -0.005
P -0.002

形状选择方式 全长指定
前端直径指定
前端全长
前端

附加信息 前端加工
带刻印