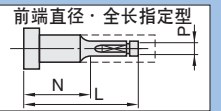
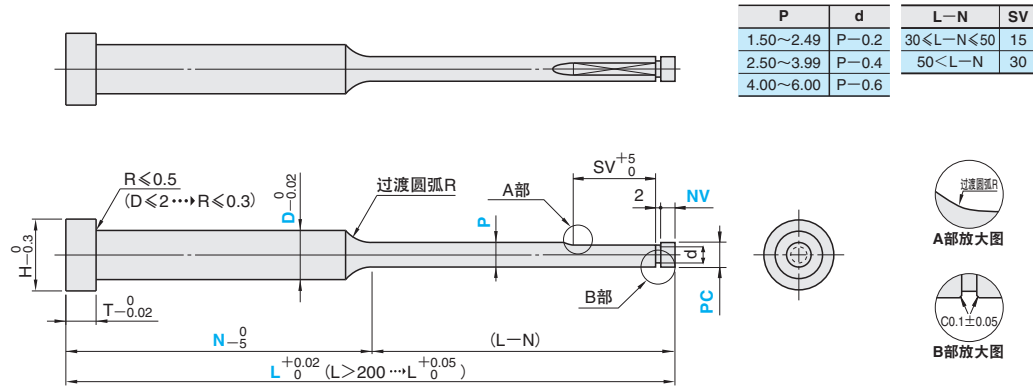


高速钢  
SKH51

ガス抜き段付エジェクタピン ー先端径・全長指定タイプー  
**排气台阶推杆**  
ー前端直径・全長指定型ー



RoHS 10



P	d	L-N	SV
1.50~2.49	P-0.2	30<L-N<50	15
2.50~3.99	P-0.4	50<L-N	30
4.00~6.00	P-0.6		

型号	肩部厚度	P(PCX)公差	PC公差
GVB-EHSF	4mm(T4)	0 -0.005	0 -0.005
GVB-EHSJF	6·8mm(JIS)		
GVB-EHSFE	4mm(T4)	-0.01 -0.02	
GVB-EHSJFE	6·8mm(JIS)		

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)

肩部厚度4mm		肩部厚度JIS		型号 Type		D	L	P	N	NV	PC
H	T	H	T	肩部厚度4mm	肩部厚度JIS	指定单位0.01mm	指定单位0.01mm	指定单位0.01mm	指定单位1mm	指定单位0.1mm	指定单位0.01mm
4				GVB-EHSF (P-0.005)	-	1.6	70.00 ~ 250.00	1.50	N ≥ 15 且 30 < (L-N) < 150	0.5 ~ 8.0	(GVB-EHSF) (GVB-EHSJF) P-0.08 < PC < P
5			1.7			1.50 ~ 1.60					
6			1.8			1.50 ~ 1.70					
7			1.9			1.50 ~ 1.80					
8	4	8	2			1.50 ~ 1.90					
9			2.5			1.50 ~ 2.40					
10			3			1.50 ~ 2.90					
11			3.5			1.50 ~ 3.40					
12			4			1.50 ~ 3.90					
13			4.5			2.50 ~ 4.40					
14			5			3.00 ~ 4.90					
15			5.5			3.50 ~ 5.40					
16			6	4.00 ~ 5.90							
17			6.5	4.50 ~ 6.40							
			7	4.90 ~ 6.90							
			8	5.90 ~ 7.90							
			9	6.90 ~ 8.90							
			10	7.90 ~ 9.90							
			12	8.90 ~ 11.90							

肩部厚度JIS型D<4时T=4, 因此请以肩部厚度4mm型[GVB-EHSF](P-0.005) [GVB-EHSFE](P-0.01)订购。

Order 订货范例  
型号 - L - P - N - NV - PC(PCX)  
GVB-EHSJF 5 - 300.00 - P3.00 - N150 - NV2.0 - PC2.96

Delivery 交货期  
•GVB-EHSF·GVB-EHSFE 3天发货  
•GVB-EHSJF·GVB-EHSJFE 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 - NV - PC(PCX) - (KC·WKC...etc.)  
GVB-EHSJFE 7 - 180.00 - P6.60 - N50 - NV2.0 - PC6.56 - SKC4.0

追加加工详情 P.175

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SV部为基准, 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 (L, N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
	MC	在肩部加拉拔用螺纹孔 仅适用于D ≥ 8且H ≥ 13且T=8时 不可与其它追加加工同时使用

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

材质  
预硬化 模具钢 SKD61  
模具钢 SKD61

肩部厚度  
4mm  
JIS (6-8mm)  
10mm

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

形状选择方式  
全長指定  
前端直径指定  
前端直径·全長  
前端加工  
带刻印