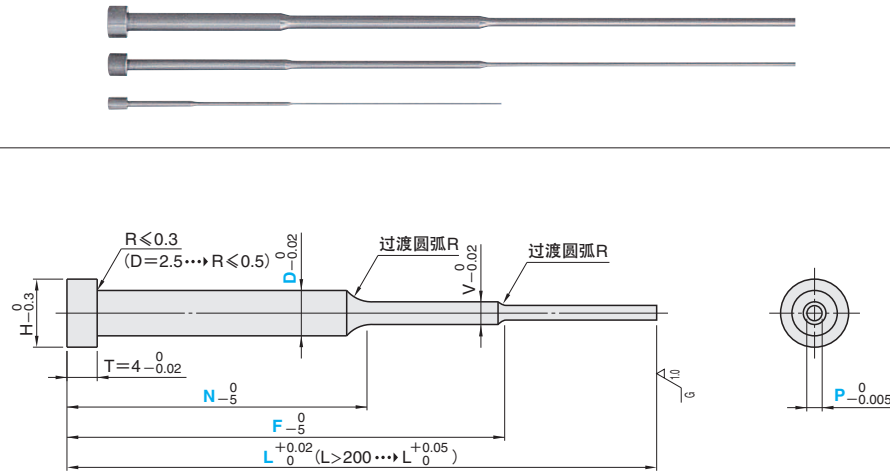


高速钢
SKH51
肩部厚度4mm

2段エジェクタピン 双台阶推杆

RoHS 10



杆部直径(D)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
EHWSB	4mm(T4)

H	T	V	型号		L 指定单位0.01mm	P 指定单位0.01mm	N 指定单位1mm	F 指定单位1mm
			Type	D				
3	4	0.6	EHWSB	1	50.00 ~ 100.00	0.30 ~ 0.50	15 ~ 50	15 << (F-N) <= 50
3		1		50.00 ~ 100.00	0.30 ~ 0.59	15 ~ 100	15 << (F-N) <= 100	
4		1.5		50.00 ~ 150.00	0.60 ~ 0.90	15 ~ 150	15 << (F-N) <= 125	
5		2		50.00 ~ 200.00	0.60 ~ 1.40	15 ~ 200	15 << (F-N) <= 125	

① L-N <= 140 ② 15 <= (L-F) <= 100 x P

Order 订货范例

型号	L	P	N	F
EHWSB 2	120.40	P0.86	N40	F80

Delivery 交货期
3 天发货
 ① 上海·广州发货
 ② 数量 > 51时, 请另询交货期。

■特点

• 双台阶推杆通过两段台阶, 可以实现前端直径极小, 全长很长的推杆制作。
 (例如: 前端直径为0.3mm 全长最长可达到100mm)
 前端直径为0.6mm 全长最长可达到250mm)

Alterations 追加加工
 型号 - L - P - N - F - (KC · WKC...etc.)
 EHWSB 2 - 120.40 - P0.86 - N40 - F80 - TMC

追加加工详情 P.175

Alterations	Code	Spec.
	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

Alterations	Code	Spec.
	HC	变更H尺寸, 指定单位0.1mm ① D+1 < HC < H且D >= 1.5
	HCC	变更H尺寸, 指定单位0.1mm ① D+1 < HCC < H-0.3且D >= 1.5
	TC	TC尺寸指定单位0.1mm ① 2.0 < TC < 4且D > 1.5 (L, F, N尺寸为指定尺寸) ② 4 - TC <= Lmax. - L
	NHC	肩部端面编号刻印加工 指定范围·指定方法 P.176 ① 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 ① 不可与SKC同时使用
	TMC	前端面抛光加工 ① 仅适用于P >= 0.6

段付
エジェクタピン

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 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
全长指定
前端直径指定
前端直径 全长 全长
附加信息
前端加工
带刻印