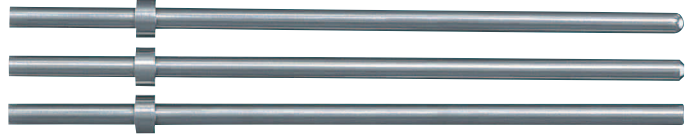
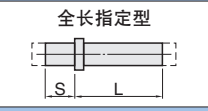


高速钢  
SKH51

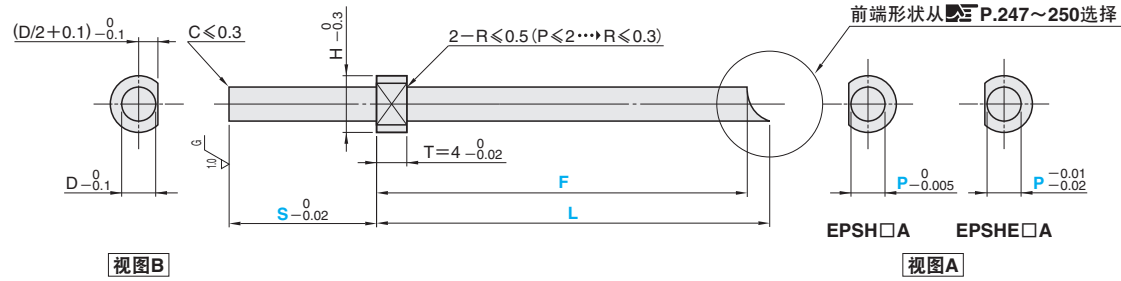
先端加工中ツバ付ストレートエジェクタピン ー全長指定タイプー

# 前端加工中肩直推杆

ー全長指定型ー



RoHS 10



型号	肩部厚度	P公差
EP SH □ A	4mm (T4)	0 -0.005
EP SHE □ A		-0.01 -0.02

① 以 0° 位置为基准 (详见视图A) 进行肩部加工, 以决定形状加工位置。  
② 肩部加工尺寸为 (D/2+0.1), 详见视图B。

轴径精度保证范围 (详情 P.1387)  
□ 材质 SKH51  
□ 硬度 58~60HRC  
材料硬度保证范围 (详情 P.1389)  
EP SH □ A、EP SHE □ A 为整体淬火件

H	D	型号			指定单位0.01mm	
		Type	前端形状	P	L	S
3	1.5	EP SH (P <sup>0</sup> <sub>-0.005</sub> ) EP SHE (P <sup>-0.01</sup> <sub>-0.02</sub> )	1A 15A 29A	1.5	50.00~150.00	5.00~40.00
4	2		2A 16A 30A	2	50.00~200.00	
5	2.5		3A 17A 31A	2.5		
6	3		4A 18A 32A	3		
7	3.5		5A 19A	3.5	50.00~250.00	5.00~50.00
	4		6A 20A	4		
8	4.5		7A 21A	4.5		
	5		8A 22A	5		
9	5.5		9A 23A	5.5		
	6		10A 24A	6		
10	6.5	11A 25A	6.5			
	7	12A 26A	7			

① 前端形状1A~32A从 P.247~250选择。

Order 订货范例

型号: EP SH 1A 5 - 60.00 - S10.00 - G60

Type: 前端形状 P L S 按A·V·E·J·W·R·SR·F·G·K·Q顺序

Delivery 交货期

5 天发货

① 上海·广州发货  
② 数量>51时, 请另询交货期。

Alterations 追加加工

型号: EP SH 1A 5 - 60.00 - S10.00 - G60 - TC3.0

A·V·E·J·W·R·SR·F·G·K·Q (AKC·AWC...etc.)

追加加工详情 P.240

Alterations	Code	Spec.
	AKC	AKC角度指定单位1° ① 0 < AKC < 360 ② AKC0无需指定
	AWC	AWC角度指定单位1° ① 0 < AWC < 360
	ARC	ARC角度指定单位1° ① 0 < ARC < 360
	ADC	ADC角度指定单位1° ① 0 < ADC < 360
	KGA	KGA角度指定单位1° ① 0 < KGA < 360

Alterations	Code	Spec.
	KGB	KGB角度指定单位1° ① 0 < KGB < 360
	HC	HC尺寸指定单位0.1mm ① P+1 < HC < H
	TC	TC尺寸指定单位0.1mm ① 2.0 < TC < 4 (L、S为指定尺寸)
	NKC	无肩部加工 ① 仅适用于前端形状 6A·9A·11A·12A·13A·30A ② 仅HC·TC可同时进行使用

中肩推杆

高速钢 SKH51  
模具钢 SKD61 + 氮化处理  
公差区分 P<sup>-0.01</sup><sub>-0.02</sub> P<sup>0</sup><sub>-0.005</sub>  
形状选择方式 全长指定 轴径(P)全长指定  
附加信息 台阶形状 前端加工