

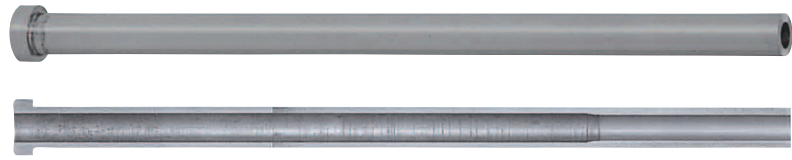
SKH51
同轴度◎0.01
单边壁厚≥0.6mm

ストレートエジェクタスリーブ -S寸ロングタイプ-

直推管

-精密配合部(S)加长型-

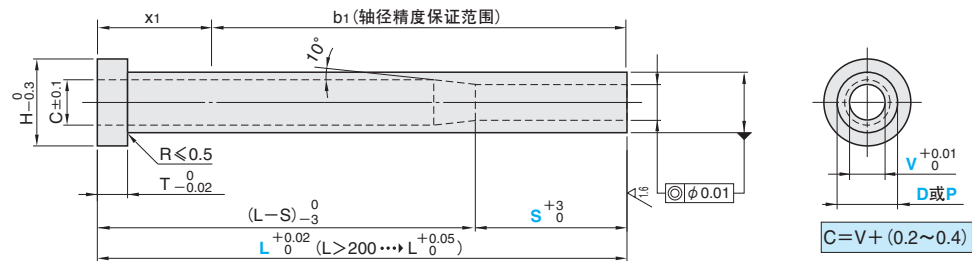
RoHS 10



型号		肩部厚度	D・P公差	V公差	适用中心销轴径公差
轴径固定型	轴径0.01mm指定型				
ESVK-H	ESVKB-H	4mm(T4)	$\begin{matrix} 0 \\ -0.005 \end{matrix}$	$\begin{matrix} +0.01 \\ 0 \end{matrix}$	※请注意, V尺寸公差为 $\begin{matrix} +0.01 \\ 0 \end{matrix}$ 的推管, 其精密配合部分S较长, 不适合与轴径公差为 $\begin{matrix} 0 \\ -0.005 \end{matrix}$ 的中心销轴使用。(详情 P.1395)
ESVKJ-H	ESVKJB-H	6・8mm(JIS)	$\begin{matrix} 0 \\ -0.005 \end{matrix}$	$\begin{matrix} +0.01 \\ 0 \end{matrix}$	
ESVK-M	ESVKB-M	4mm(T4)			

Ⓛ b1 (轴径精度保证范围)
(详情 P.1391)
x1 max.=30

Ⓜ 30<S≤50时, V尺寸的精度保证范围为前端10mm内。



Ⓜ 材质 SKH51
Ⓜ 硬度 58~60HRC
材料硬度保证范围 (详情 P.1393)
整体淬火件 (肩部不进行退火处理)

■轴径 (D) 固定型

肩部厚度4mm		肩部厚度JIS		型号		指定单位0.01mm			S 指定单位0.5mm				
H	T	H	T	Type	D	L	V						
7	4	-	-	ESVK-H (D $\begin{matrix} 0 \\ -0.005 \end{matrix}$)	3.5	40.00~150.00	0.80~2.30	1.0≤S≤(V×10) 且 S≤50					
8		4	ESVK-M (D $\begin{matrix} 0 \\ -0.02 \end{matrix}$)		5				40.00~200.00	0.80~3.80			
9		6			ESVKJ-H (D $\begin{matrix} 0 \\ -0.005 \end{matrix}$)						6	40.00~250.00	0.80~4.80
10		10									7		
11		11		8		2.00~8.20	2.00~9.20						
12		13	9	2.00~10.20					2.00~11.20				
13		14	10		2.00~12.20					2.00~12.20			
14		15	11										
15		17	12										
16		19	13										
17			14										
18													
19													

■轴径 (P) 0.01mm指定型

肩部厚度4mm		肩部厚度JIS		型号		指定单位0.01mm			S 指定单位0.5mm		
H	T	H	T	Type	No.	L	P	V			
7	4	-	-	ESVKB-H (P $\begin{matrix} 0 \\ -0.005 \end{matrix}$)	4	40.00~150.00	3.20~3.99	0.80≤V≤(P-1.20)	1.0≤S≤(V×10) 且 S≤50		
8		5	40.00~200.00		4.00~4.99						
9		6								40.00~250.00	5.00~5.99
10		10									
11		11		8.00~8.99		9.00~9.99					
12		13	10.00~10.99		11.00~11.99						
13		14					12.00~12.99	13.00~13.99			
14		15									
15		17									
16		19									
17											
18											
19											



Order
订货范例

型号 - L - P - V - S
(轴径D固定型) **ESVK-H 6 - 150.00 - V4.00 - S30**
(轴径P指定型) **ESVKB-H 6 - 140.00 - P5.95 - V3.95 - S28**



Delivery
交货期

3 天发货

Ⓜ 上海・广州发货
Ⓜ 数量≥21时, 请另询交货期。



Alterations
追加加工

型号 - L - P - V - S - (KC・WKC...etc.)
ESVK-H 6 - 100.52 - V4.00 - S30 - KC3.0

追加加工详情 P.343

Alterations	Code	Spec.
	KC	加工单止转面 (D或P)/2≤KC<H/2 关于止转面加工的指定单位
	WKC	加工平行双止转面 (D或P)/2≤WKC<H/2
	KAC KBC	加工指定尺寸平行双止转面 (D或P)/2≤KAC<H/2 KBC尺寸指定单位仅限0.1mm KAC<KBC<H/2 (1) 配合轴径尺寸指定止转面加工时 指定单位 轴径(D)固定 轴径(P)指定 可以0.05mm为单位 轴径(D)指定 可以0.005mm为单位
	RKC	加工直角双止转面 (D或P)/2≤RKC<H/2
	DKC	加工三止转面 (D或P)/2≤DKC<H/2 (2) 自由指定止转面加工时 指定单位 0.1mm
	SKC	加工四止转面 (D或P)/2≤SKC<H/2
	KGC	按指定角度加工双止转面 (D或P)/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或P)/2≤KTC<H/2

Alterations	Code	Spec.
	TC	TC尺寸指定单位0.1mm Ⓜ (T-TC)≤Lmax.-L Ⓜ T/2≤TC<T L、(L-S)为指定尺寸
	HC	HC尺寸指定单位0.1mm Ⓜ 轴径(D或P)≤HC<H Ⓜ 肩部直径因公差关系, 有时会加工为无肩型直管。
	HCC	HCC尺寸指定单位0.1mm Ⓜ (D或P)+1≤HCC<H-0.3

■特点

- 精密配合部分(S)最长可以指定到V×10。
- 采用精密线切割工艺加工S尺寸。
- 通过抛光去除了线切割时产生的软化层。
(V尺寸公差为抛光处理后的公差)
- 为高精度(同轴度0.01・V尺寸公差 $\begin{matrix} +0.01 \\ 0 \end{matrix}$), 低价格的产品。

■使用时的注意事项

请采用精密级推板导柱 (P.875~) 和导套 (P.882~) 以确保推管与中心销顺畅配合。

高速钢 SKH51
模具钢 SKD61
+ 氮化处理

肩部厚度 4mm
JIS (6-8mm)

公差区分 D(P) $\begin{matrix} -0.01 \\ -0.02 \end{matrix}$
D(P) $\begin{matrix} 0 \\ -0.005 \end{matrix}$

同轴度 ◎0.005
◎0.01
◎0.03
◎0.06

形状选择方式 全长指定
轴径内全长指定
自由指定

附加信息 台阶推管
S加长型
组件

推管