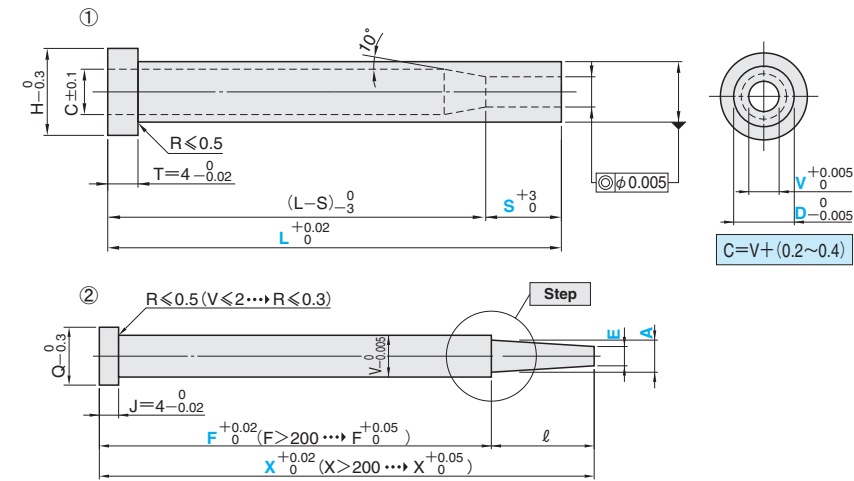


RoHS 10



型号	推管 肩部厚度 (T)	中心销 肩部厚度 (J)	公差 肩部厚度 (T·J)
ESV-S-□	4mm	4mm	$\begin{matrix} 0 \\ -0.02 \end{matrix}$

① 出货包装时是组合状态, 组合或拆分时可能会产生接触面轻微擦痕。



中心销的肩部直径	
V	Q
1	3
1.5	4
2	5
2.5	6
3	7
3.5	8
4	9
4.5	10
5	11
5.5	12
6	13
6.5	14
7	15
8	16
9	17

①② ① 材质 SKH51
② 硬度 58~60HRC
轴径精度保证范围 (详情 P.1391)
材料硬度保证范围 (详情 P.1393)

<p>Step S (无加工)</p> <p>追加加工CX 以$0.3 < CX < 0.5$且$CX < V/2$进行指定 追加加工RX 以$0.3 < RX < 0.5 \sim 1.0$且$RX < V/2$进行指定 追加加工SR $SR = V/2$</p>	<p>Step A</p> <p>① $l \geq 0.5 + \alpha$</p> <p>通 常 $\alpha = 0$ 使用CX代码时 $\alpha = CX$ 使用RX代码时 $\alpha = RX$ 使用SR代码时 $\alpha = E/2$</p>	<p>Step B</p> <p>① $l \geq 0.7 + \alpha$</p> <p>通 常 $\alpha = 0$ 使用CX代码时 $\alpha = CX$ 使用RX代码时 $\alpha = RX$ 使用SR代码时 $\alpha = E/2$</p>
<p>Step C</p> <p>① $l \geq \frac{V-A}{2} + 0.5 + \alpha$ [使用AC代码时] ② $l \geq \frac{V-A}{2 \tan AC} + 0.5 + \alpha$</p> <p>通 常 $\alpha = 0$ 使用CX代码时 $\alpha = CX$ 使用RX代码时 $\alpha = RX$ 使用SR代码时 $\alpha = E/2$</p>	<p>Step D</p> <p>① $0.1 < C < 1.5$ ② $C < \frac{V-A}{2}$ ③ $l \geq C + 0.5 + \alpha$</p> <p>通 常 $\alpha = 0$ 使用CX代码时 $\alpha = CX$ 使用RX代码时 $\alpha = RX$ 使用SR代码时 $\alpha = E/2$</p>	<p>Step E</p> <p>① $0.3 < R < \frac{V-A}{2}$ ② $l \geq R + 0.5 + \alpha$</p> <p>通 常 $\alpha = 0$ 使用CX代码时 $\alpha = CX$ 使用RX代码时 $\alpha = RX$ 使用SR代码时 $\alpha = E/2$</p>

H	型号		D	L		V		S	指定单位0.01mm				指定单位0.1mm	l max.
	Type	Step		指定单位0.01mm	指定单位0.5mm	指定单位1mm	指定单位0.5mm		X	F	A	Emin.		
7	ESV-S-	A B C D E	4	50.00~120.00	1*~2.5	1.0 < S < (V×3)	且 S < 25	L+20 < X < L+100 且 X < Xmax.	F > 50.00	[Step]选择S时无需指定A·E [Step]选择S时无需指定F [Step]选择A时无需指定A	V Emin. 1 0.50 1.5 0.70 2 0.70 2.5 0.70 3 1.00 3.5 1.00 4 1.50 4.5 1.50 5 1.50 5.5 2.00 6 2.00 6.5 2.00 7 2.00 8 2.00 9 2.00 10 2.00 12 2.00	[Step]D 仅限 0.1 < C < 1.5 且 C < $\frac{V-A}{2}$ [Step]E 仅限 R > 0.3 且 R < $\frac{V-A}{2}$	V l max. 1 15 1.5 20 2 25 2.5 30 3 35 3.5 40 4 45 4.5 50 5 55 5.5 55 6 60 6.5 65 7 70 8 80 9 90 10 100 12 120	
8			5	1*~3.5	V Xmax. 1 150.00 1.5 200.00 2~ 250.00									
9			6	2~4.5										
10			7	3~5.5										
11			8	4~6										
14			9	5~7										
15			10	6~7										8
16			11	7~9										
17			12											7~10
18			13	7~10										
19			14											7~10·12

① 1*... [Step] E时V > 1.5 ② l min. 请参照规格图 (通常 $\alpha = 0$)

Order 订货范例
ESV-S-D 6 - 145.50 - V3.0 - S8 - X220.00 - F200.00 - A2.50 - E1.50 - C0.2

Delivery 交货期
5 天发货
① 上海·广州发货
② 数量 > 21时, 请另询交货期。

Alterations 追加加工
ESV-S-D 6 - 145.50 - V3.0 - S8 - X220.00 - F200.00 - A2.50 - E1.50 - C0.2 - HC8-WC1.75
追加加工详情 P.343

Alterations	Code	Spec.	Alterations	Code	Spec.
	KC WC	KC·WC指定单位0.1mm KC=D/2...可指定单位0.05mm WC=V/2...可指定单位0.05mm ① D/2 < KC < H/2, V/2 < WC < Q/2		CX	CX尺寸指定单位0.1mm ① 0.3 < CX < 0.5, CX < E(或V)/2 E(或V)为CX加工前的尺寸。α=CX
	WKC WWC	WKC·WWC指定单位0.1mm WKC=D/2...可指定单位0.05mm WWC=V/2...可指定单位0.05mm ① D/2 < WKC < H/2, V/2 < WWC < Q/2		RX	RX尺寸指定单位0.1mm ① V < 4.5, 0.3 < RX < 0.5, RX < E(或V)/2 V > 4.5, 0.3 < RX < 1.0 E(或V)为RX加工前的尺寸。α=RX
	HC QC	HC·QC指定单位0.1mm ① D < HC < H, V < QC < Q ② 肩部直径因公差关系, 有时会加工为无肩型直管。		SR	加工前端成球面(SR)。 α=E(或V)/2 ① X公差为 $\begin{matrix} +0.05 \\ 0 \end{matrix}$ E(或V)为SR加工前的尺寸。
	TC JC	TC·JC尺寸指定单位0.1mm (L·X·F为指定尺寸) ① T/2 < TC < T, T-TC < Lmax.-L J/2 < JC < J, J-JC < Xmax.-X		AC	变更标准Ks=45°, 指定角度 AC角度指定单位1° ① 30 < AC < 60 ② [Step]适用于C,D ③ 不可与RR同时使用 [Step]D时 C < 1.0, A+2(C×tanAC) < V
				RR	变更R0.2以下至R0.3~0.5 (提高强度) 指定方法: RR ① [Step]适用于B,C,D ② V-A > 1.0 [Step]D时 C > 0.5

① CX, RX, SR仅适用于V > 2