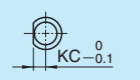


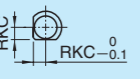
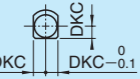

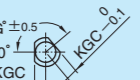
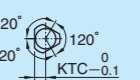
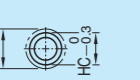
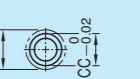



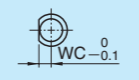

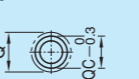
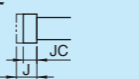
■推管追加加工概要

变更项目	追加加工	代码	内 容	单价(元)/支
肩部 变 更	肩部加工 	KC	加工单止转面 指定范围 $D/2(P/2) \leq KC < H/2$ 止转面加工与 轴径(直杆) 的平面位置吻合时 杆部直径(台阶)	5
	肩部加工 	WKC	加工平行双止转面 指定范围 $D/2(P/2) \leq WKC < H/2$ 指定单位 直杆轴径固定型(D/2)……可指定单位0.05mm 直杆轴径指定型(P/2)……可指定单位0.005mm 台阶型(D/2)……可指定单位0.05mm	7
	肩部加工 	KAC KBC	加工指定尺寸平行双止转面 指定范围 $D/2(P/2) \leq KAC$ $KAC < KBC < H/2$ 指定方法 · KC2.61 (P5.22时) · WKC3.085 (P6.17时) · KAC3.25-KBC4 (D6.5时) · RKC2.77 (P5.54时) · DKC3 (D6时) · SKC2.5 (P5时) · KGC3.5-AG125 (D7时) · KTC3.085 (P6.17时)	10
	肩部加工 	RKC	加工直角双止转面 指定范围 $D/2(P/2) \leq RKC < H/2$ 配合轴径(直杆)尺寸指定(D或P)/2时, 公差也为-0.1。 配合杆部直径(台阶)尺寸指定D/2时, 公差也为-0.1。	7
	肩部加工 	DKC	加工三止转面 指定范围 $D/2(P/2) \leq DKC < H/2$ 自由指定止转面加工时	10
	肩部加工 	SKC	加工四止转面 指定范围 $D/2(P/2) \leq SKC < H/2$ 指定单位 单位仅限为0.1mm 指定方法 · KC1.4 · WKC2.3 · KAC1.4-KBC1.6 · RKC1.4 · DKC1.75 · SKC5.8 · KGC1.4-AGB5 · KTC2.3	13
	肩部加工 (角度) 	KGC	按指定角度加工双止转面。 指定范围 $D/2(P/2) \leq KGC < H/2$ AG角度指定单位1° $0 < AG < 360$	10
	肩部加工 (角度) 	KTC	加工120°等分三止转面 指定范围 $D/2(P/2) \leq KTC < H/2$	13
	肩部直径变更 	HC	肩部直径变小。 指定范围 $D(P) < HC < H$ 指定单位 单位0.1mm 指定方法 HC6.5 肩部直径因公差关系,有时会加工为无肩型直管。	7
	肩部直径变更 (精密) 	HCC	肩部直径变小.(精密) 指定范围 $D(P)+1 < HCC < H-0.3$ 指定单位 单位0.1mm 指定方法 HCC6.1	13
肩部厚度变更 	TC	将肩部厚度变更为比规格薄。 除标准规格外L尺寸一律按指定尺寸加工。 指定单位 $T/2 < TC < T$ T-TC ≤ Lmax.-L	7	

■推管追加加工概要

变更项目	追加加工	代码	内 容	单价(元)/支
前端部 加 工	加工台阶避让孔 扩展避让孔C为台阶形。 · CW尺寸指定单位0.1mm $CW \geq C+0.5$ $CW \leq Cmax.$	CW	加工台阶避让孔 扩展避让孔C为台阶形。 · W尺寸指定单位5mm $W \geq 10$ $W < L-S-10$ $W < 200$ 台阶推管时 *且 ($W < L-N-20$) 指定方法 CW8.7-W35	33
	前端加工C倒角。 · CGX尺寸指定单位0.1mm 适用于L < 300	CGX	前端加工C倒角。 · CGX尺寸指定单位0.1mm 且 $0.2 \leq CGX \leq 1.5$ $CGX < \frac{D(P)-V}{2} - 0.1$ 指定方法 CGX 0.2	50
	前端加工R倒角。 · RGX尺寸指定单位0.1mm 适用于L < 300	RGX	前端加工R倒角。 · RGX尺寸指定单位0.1mm 且 $0.3 \leq RGX \leq 1.5$ $RGX < \frac{D(P)-V}{2} - 0.1$ 指定方法 RGX0.3	67
	前端加工锥孔C倒角。 · CGZ尺寸指定单位0.1mm 适用于L < 300	CGZ	前端加工锥孔C倒角。 · CGZ尺寸指定单位0.1mm 且 $0.2 \leq CGZ \leq 1.0$ $CGZ < \frac{D(P)-V}{2} - 0.1$ 指定方法 CGZ0.2	83
	前端加工锥孔R倒角。 · RGZ尺寸指定单位0.1mm 适用于L < 300	RGZ	前端加工锥孔R倒角。 · RGZ尺寸指定单位0.1mm 且 $0.5 \leq RGZ \leq 1.0$ $RGZ < \frac{D(P)-V}{2} - 0.1$ 指定方法 RGZ0.5	100

■推管&一阶中心销组件追加加工概要

变更项目	追加加工	代码	内 容	单价(元)/支
肩部 变 更	止转加工 	WC	肩部加工单止转面 指定范围 $V/2 \leq WC < Q/2$ 指定单位 ①WC尺寸指定单位0.1mm ②WC=V/2时可指定单位0.05mm 指定方法 ①WC 1.4 ②WC 1.75	4
	止转加工 	WWC	肩部加工平行二止转面 指定范围 $V/2 \leq WWC < Q/2$ 指定单位 ①WWC尺寸指定单位0.1mm ②WWC=V/2时可指定单位0.05mm 指定方法 ①WWC 1.8 ②WWC 2.75	6
	肩部直径变更 	QC	肩部直径变小。 指定范围 $V \leq QC < Q$ 指定单位 单位0.1mm 指定方法 QC 6.5	7
	肩部厚度变更 	JC	肩部厚度变薄。X,F为指定尺寸。 但ESNS, ESJS的X尺寸缩短(J-JC)。 · J-JC < Xmax.-X 指定范围 $J/2 \leq JC < J$ 指定单位 单位0.1mm 指定方法 JC 3.5	7

肩部追加加工指定尺寸(H/2-0.15)以上时,肩部几乎不带平面。