

角エジェクタピン追加加工概要 扁推杆追加加工概要

■扁推杆追加加工概要

变更项目	适用产品	追加加工	代码	内容	单价(元/支)
肩部变更	扁推杆	精密肩部加工(角度)	VAK	以0°位置为基准,以45°为单位顺时针方向变更所加工的 单止转面位置。 指定范围 $0 \leq VAK < 360$ 指定单位 单位45° ① ERVYF以90°为单位 指定方法 $\theta = 0^\circ \dots VAK0, \theta = 45^\circ \dots VAK45$ ② 不适用于角R加工、C面加工、前端加工、D形、刻印型	请询价 P.51
		精密肩部加工(角度)	VAW	以0°位置为基准,以45°为单位顺时针方向变更所加工的 平行双止转面位置。 指定范围 $0 \leq VAW < 360$ 指定单位 单位45° ① ERVYF以90°为单位 指定方法 $\theta = 0^\circ \dots VAW0, \theta = 45^\circ \dots VAW45$ ② 不适用于角R加工、C面加工、前端加工、D形、刻印型	
		肩部加工(角度)	AKC	规格止转面位置(0°)为基准,以1°为单位顺时针方向 变更单止转面位置。 指定范围 $0 \leq AKC < 360$ 指定单位 单位1° ① ERVYF以90°为单位 指定方法 $\theta = 0^\circ \dots AKC0, \theta = 45^\circ \dots AKC45$	
		肩部加工(角度)	AWC	规格止转面位置(0°)为基准,加工平行止转面, 并以1°为单位顺时针方向变更平行双止转面位置。 指定范围 $0 \leq AWC < 360$ 指定单位 单位1° ① ERVYF以90°为单位 指定方法 $\theta = 0^\circ \dots AWC0, \theta = 45^\circ \dots AWC45$	
		肩部加工(角度)	ARC	规格止转面位置(0°)为基准,加工直角止转面, 并以1°为单位顺时针方向变更直角双止转面位置。 指定范围 $0 \leq ARC < 360$ ② 不适用于ERVYF 指定单位 单位1° 指定方法 $\theta = 0^\circ \dots ARC0, \theta = 45^\circ \dots ARC45$	
		肩部加工(角度)	ADC	规格止转面位置(0°)为基准,加工三止转面, 并以1°为单位顺时针方向变更三止转面位置。 指定范围 $0 \leq ADC < 360$ ② 不适用于ERVYF 指定单位 单位1° 指定方法 $\theta = 0^\circ \dots ADC0, \theta = 45^\circ \dots ADC45$	
		肩部加工(角度)	KGA	规格止转面位置(0°)为基准, 以1°为单位顺时针方向加工另一个单止转面。 指定范围 $0 < KGA < 360$ ② 不适用于ERVYF 指定单位 单位1° 指定方法 $\theta = 135^\circ \dots KGA135$	
		肩部加工(角度)	KGD	以0°位置为基准,加工单止转面,并根据此标准位置, 以1°为单位顺时针方向再加工一个单止转面,共加工两个止转面。 ① 请注意,0°标准位置和其它追加加工不同,见左图。 指定范围 $0 < KGD < 360$ ② 不适用于ERVYF 指定单位 单位1° 指定方法 $\theta = 135^\circ \dots KGD135$	
		肩部直径变更	HC	肩部直径变小。 指定范围 $D+1 \leq HC < H$ ① 仅适用于 $D \geq 1.5$ 指定单位 单位0.1mm 指定方法 HC6.5	
		肩部直径变更(精密)	HCC	肩部直径变小。(精密) 指定范围 $D+1 \leq HCC < H-0.3$ ① 仅适用于 $D \geq 1.5$ 指定单位 单位0.1mm 指定方法 HCC6.1	
		肩部厚度变更	TC	肩部厚度变薄。 L尺寸除坯料型外均为指定尺寸。 指定范围 $T/2 \leq TC < T$ 且 $T-TC \leq L_{max} - L$ ① 仅适用于 $D \geq 1.5$	
		螺纹孔加工	MC	对肩部进行拉拔用螺纹孔加工。 指定方法 MC D8.00~9.99时 M4 D10.00~11.99时 M5 D12.00~15.00时 M6 ② 不可与肩部加工、NHC、NHN、HC、HCC同时使用 适用于 $D \geq 8, H \geq 13, T \geq 8$ 时 ③ 不适用于压入型、扁杆型	

■扁推杆追加加工概要

变更项目	适用产品	追加加工	代码	内容	单价(元/支)										
肩部变更	扁推杆	编号刻印加工	NHC	肩部端面编号刻印加工 在肩部端面加工识别文字。(约1.8见方的黑体) 指定文字 阿拉伯数字10种“0~9”、英文字母26种“A~Z” 指定范围 $2 \leq H < 4.9$ 时1个字 $5 \leq H < 6.9$ 时2个字以内(字母打头,仅限1个字) $7 \leq H$ 时3个字以内(字母打头,不超过1个字) 指定方法 NHC-6, NHC-23, NHC-A90 ② 不可与MC追加加工同时使用 ③ 仅适用于肩部直径 $H \geq 2$ ④ 不适用于压入型、扁杆型	请询价 P.51										
		编号刻印加工	NHN	肩部端面编号刻印加工(自动连号) 同时订购多支相同尺寸的推杆时,将自动在肩部端面进行连号刻印加工。 指定范围 和NHC同标准(参照上述) 指定单位 和NHC同标准(参照上述) 指定方法 以NHN-1订购3支时 肩部端面分别刻印为“1、2、3”。 以NHN-A15订购10支时 肩部端面分别刻印为“A15、A16、A17、...、A23、A24”。 ② 不可与MC追加加工同时使用 ③ 仅适用于肩部直径 $H \geq 2$ ④ 仅适用于以相同尺寸订购2支以上时。 ⑤ 不适用于压入型、扁杆型											
前端变更	扁推杆	前端面抛光加工	TMC	对前端面进行抛光加工。 ① 仅适用于L尺寸指定型和L·P·W尺寸指定型 ② 仅适用于 $P \geq 0.6$ ③ 不适用于ERVYF、大型用、压入型、扁杆型 ④ 不适用于 $L-N \leq 31$ 的情况 指定方法 TMC	请询价 P.51										
			LKC	变更全长公差 $L +0.02 \dots L +0.01$											
			TKC	变更肩部厚度公差 $T -0.02 \dots T -0.01$											
方形部变更	扁推杆	C面避让加工(上表面2处)	CSW	对上表面2处进行C面避让加工(前端除外)。 指定方法 CSW1-E25 CSW、CSF的选择范围 <table border="1"> <tr> <th>W</th> <th>CSW、CSF</th> </tr> <tr> <td>$1.0 \leq W < 1.5$</td> <td>0.3</td> </tr> <tr> <td>$W \geq 1.5$</td> <td>0.5</td> </tr> <tr> <td></td> <td>1</td> </tr> <tr> <td></td> <td>1.5</td> </tr> </table>	W	CSW、CSF	$1.0 \leq W < 1.5$	0.3	$W \geq 1.5$	0.5		1		1.5	请询价 P.51
		W	CSW、CSF												
		$1.0 \leq W < 1.5$	0.3												
$W \geq 1.5$	0.5														
	1														
	1.5														
C面避让加工(4处)	CSF	对4处进行C面避让加工(前端除外)。 指定方法 CSF0.5-E30 ① $P \geq 1.5$ ② $CSW, CSF < W/2$ E尺寸指定单位1mm ③ $5 \leq E \leq (L-N) - 20$ ④ 不适用于标准规格型、压入型、扁杆型													
R加工长度变更(仅适用于精密级带R型)	RC	变更R加工部分的长度。 ① $5 \leq RC \leq (L-N) - 30$ 且 $RC \leq 40$ RC尺寸指定单位1mm 对所有R加工处进行相同的RC加工。 指定方法 RC25													
杆径部变更	扁推杆	肩部加工(单面)	KSA	对杆径(D)进行肩部加工(单面)。 指定范围 $W/2 + 0.1 \leq KSA \leq D/2 - 0.1$ ① 仅适用于 $D \geq 1.5$ 指定单位 单位0.1mm 指定方法 KSA5.3 ② 不适用于压入型、扁杆型	请询价 P.51										
		肩部加工(平行2面)	WSA	对杆径(D)进行肩部加工(平行2面)。 指定范围 $W/2 + 0.1 \leq WSA \leq D/2 - 0.1$ ① 仅适用于 $D \geq 1.5$ 指定单位 单位0.1mm 指定方法 WSA6.2 ② 不适用于压入型、扁杆型											