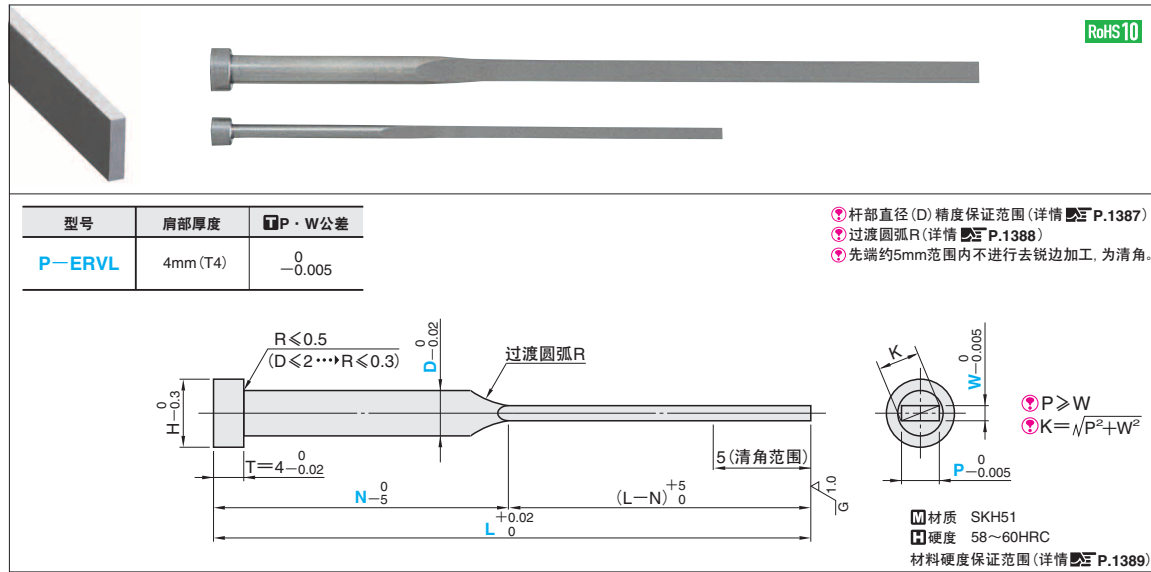


高速钢
SKH51

精密级
P·W
0
-0.005
全长指定

精級角エジェクタピン —ピン角・全長指定タイプ—
精密级扁推杆
—清角・全長指定型—



RoHS10

型号	肩部厚度	P·W公差
P-ERVL	4mm (T4)	0 -0.005

- ① 杆部直径(D)精度保证范围(详情 P.1387)
- ② 过渡圆弧R(详情 P.1388)
- ③ 先端约5mm范围内不进行去锐边加工, 为清角。

④ 材质 SKH51
⑤ 硬度 58~60HRC
材料硬度保证范围(详情 P.1389)

Alterations 追加加工
型号 — L — P — W — N — (AKC·AWC...etc.)
P-ERVL 4 — 105.03 — P3.0 — W2.0 — N50 — AWC 0

追加加工详情 P.265

Alterations	Code	Spec.
	VAK	VAK角度指定单位45° ① 0 < VAK < 360 ② 不可与KSA, WSA同时使用
	VAW	VAW角度指定单位45° ① 0 < VAW < 360 ② 不可与KSA, WSA同时使用
	AKC	AKC角度指定单位1° ① 0 < AKC < 360 ② 同时使用KSA, WSA时, 指定单位仅限为90°
	AWC	AWC角度指定单位1° ① 0 < AWC < 360 ② 同时使用KSA, WSA时, 指定单位仅限为90°
	ARC	ARC角度指定单位1° ① 0 < ARC < 360 ② 同时使用KSA, WSA时, 指定单位仅限为90°
	ADC	ADC角度指定单位1° ① 0 < ADC < 360 ② 同时使用KSA, WSA时, 指定单位仅限为90°
	KGA	KGA角度指定单位1° ① 0 < KGA < 360
	KGD	KGD角度指定单位1° ① 0 < KGD < 360
	HC	HC尺寸指定单位0.1mm ① D+1 < HC < H且D ≥ 1.5
	HCC	HCC尺寸指定单位0.1mm ① D+1 < HCC < H-0.3且D ≥ 1.5

Alterations	Code	Spec.
	KSA	KSA尺寸指定单位0.1mm ① W/2+0.1 ≤ KSA ≤ D/2-0.1
	WSA	WSA尺寸指定单位0.1mm ① W/2+0.1 ≤ WSA ≤ D/2-0.1
	TC	TC尺寸指定单位0.1mm ① 2.0 < TC < 4且4-TC < Lmax.-L ② L, N为指定尺寸 ③ N尺寸缩短了(4-TC)
	NHC	肩部端面编号刻印加工 [指定范围]·[指定方法] P.266
	NHN	肩部端面编号刻印加工(自动连号) [指定范围]·[指定方法] P.266
	TMC	前端面抛光加工
	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 5天发货 ④ 上海·广州发货
	CSF	对4处进行C面避让加工(前端除外)。 [指定方法] CSF0.5-E30 5天发货 ④ 上海·广州发货

H	T	型号		L 指定单位0.01mm	P	W	N		
		Type	D						
2	4	P-ERVL (肩部厚度4mm)	1	50.00~100.00	0.3 0.4 0.5 0.6	0.3 0.4 0.5 0.6	40 50 60		
3			1.5	50.00~100.00 100.01~150.00	0.6 0.7 0.8 1.0 (1.2)	0.3 0.4 0.5 0.6 (0.8)	40 50 60 50 60 70 75 80 90 100		
4			2	50.00~100.00 100.01~150.00	1.0 1.2 1.5 1.6 (1.8)	0.3 0.4 0.5 0.6 0.7 (0.8) (1.0)	40 50 60 40 50 60 70 80 90 100		
5			2.5	50.00~100.00 150.01~200.00	1.5 1.6 (2.0)	0.4 0.5 0.6 0.7 0.8 1.0 1.2 (1.5)	40 50 60 40 50 60 70 80 90 100		
6			3	50.00~100.00 100.01~150.00 150.01~200.00	2.0 (2.5)	0.4 0.5 0.6 0.7 0.8 1.0 1.2 (1.5)	40 50 60 40 50 60 70 80 90 100 60 70 80 90 100		
7			4	P-ERVL (肩部厚度4mm)	3.5	50.00~100.00	2.5	0.4 0.5 0.6 0.7 0.8 1.0 1.2 1.5 2.0	40 50 60
						100.01~150.00	3.0	0.4 0.5 0.6 0.7 0.8 1.0 1.2 1.5	40 50 60 70 80 90 100
						150.01~200.00	2.5	0.4 0.5 0.6 0.7 0.8 1.0 1.2	60 70 80 90 100
						50.00~100.00	3.0	0.4 0.5 0.6 0.7 0.8 1.0 1.2 2.0	40 50 60
						100.01~150.00	3.5	0.4 0.5 0.6 0.7 0.8 1.0 1.2	40 50 60 70 80 90 100
						150.01~200.00	3.0	0.4 0.5 0.6 0.7 0.8 1.0 1.2	60 70 80 90 100
8			4	P-ERVL (肩部厚度4mm)	4.5	100.00~150.00 150.01~200.00	4.0	0.6 0.8 1.0 1.2 1.5	40 50 60 70 60 70 80
						100.00~150.00 150.01~200.00	4.0	0.8 1.0 2.0	50 60 80 60 70 80
						100.00~150.00 150.01~200.00	5.0	0.5 0.6 1.0	50 60 70 80 50 60 70 80
						100.00~150.00 150.01~200.00	6.0	0.8 1.0 1.2	50 60 70 80 60 80 100
	100.00~150.00 150.01~200.00	6.0 7.0				0.8 1.0 1.2	50 60 80 60 80 100		
9	4	5.5	100.00~150.00 150.01~200.00	5.0	0.8 1.0 1.5	50 60 70 80 60 75 80			
10	4	6	100.00~150.00 150.01~200.00	6.0	0.8 1.0 1.2	50 60 80 60 80 100			
11	4	8	100.00~150.00 150.01~200.00	8.0	0.8 1.0 1.2	50 60 80 60 80 100			
15	4	10	100.00~150.00 150.01~200.00	8.0	0.8 1.0 1.2 2.0	50 60 80 60 80 100			

④ 不能同时选择P·W尺寸“()”内的数值。 ⑤ (L-N) ≥ 10

Order 订货范例
型号 — L — P — W — N
P-ERVL 4 — 105.03 — P3.0 — W2.0 — N50

Delivery 交货期
3 天发货
④ 上海·广州发货
⑤ 数量 > 51时, 请另询交货期。

精度标准	
前端方形部的垂直度	 以W面为基准 (Pmax.-Pmin.) ≤ 0.01
前端方形部的倒圆角R值	 4-R ≤ 0.03 自前端起约5mm内不去锐边, 为清角状态。 自前端起约5mm外的部分为去锐边倒圆角R处理(≤0.03)。

角
ノ
ツ
ク
マ
ク
マ
ノ
ツ
ク
マ
ク
マ

高速钢 SKH51
模具钢 SKD61
氮化处理
4mm
JIS (6-8mm)
公差区分
P·W 0
-0.005
标准
全长指定
自由指定
N尺寸
缩短型
清角
带R
带C面
前端加工
带刻印
压入型
方片型
D形
扁推杆