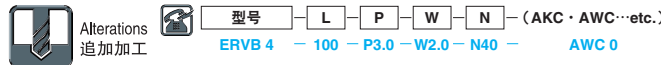
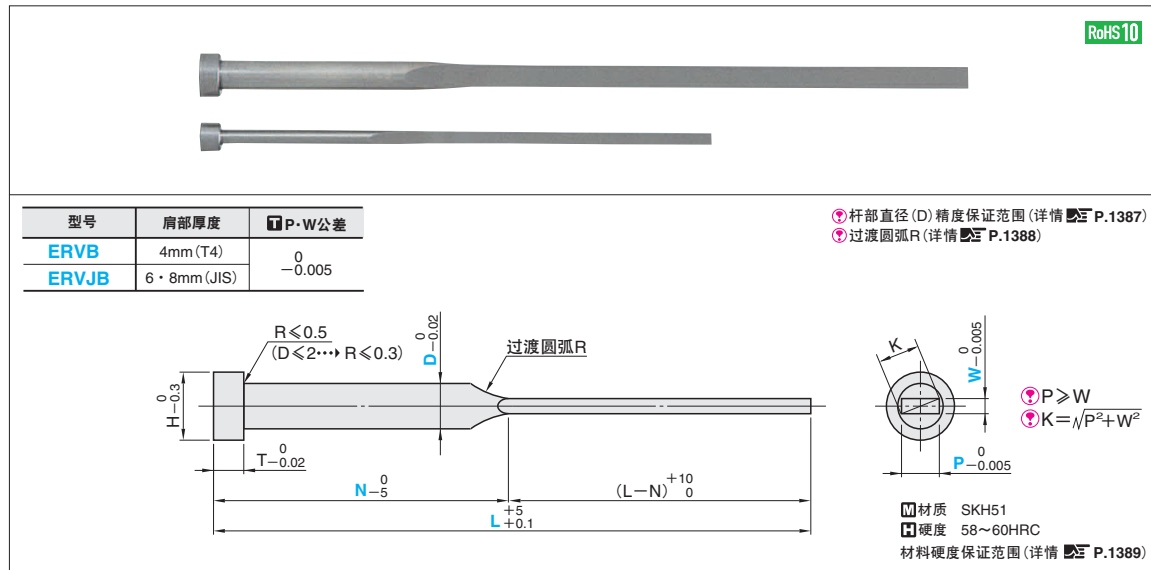


高速钢
SKH51

精密级
P·W
标准

精級角エジェクタピン 一定尺タイプ
精密级扁推杆
—标准规格—



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

Alterations	Code	Spec.
	HC	HC尺寸指定单位0.1mm ① D+1 ≤ HC < H
	HCC	HCC尺寸指定单位0.1mm ① D+1 ≤ HCC < H-0.3
	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 T/2 ≤ TC < T ② L、N尺寸缩短了(T-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

H	T	型号		L	P	W	N 指定单位5mm
		Type	D				
3		ERVB	1.5	100	0.6 0.7 0.8 1.0 (1.2)	0.3 0.4 0.5 0.6 (0.8)	40~90
				150			40~140
4		ERVB	2	100	1.0 1.2 1.5 1.6 (1.8)	0.3 0.4 0.5 0.6 0.7 (0.8) (1.0)	40~90
				150			40~140
5		ERVB	2.5	100	1.5 1.6 (2.0)	0.4 0.5 0.6 0.7 0.8 1.0 1.2 (1.5)	40~90
				150			40~140
6		ERVB	3	100	2.0 (2.5)	0.4 0.5 0.6 0.7 0.8 1.0 1.2 (1.5)	40~90
				150			40~140
7	4	ERVB (肩部厚度4mm)	3.5	100	2.5	0.4 0.5 0.6 0.7 0.8 1.0 1.2 1.5 2.0	40~90
				150			40~140
8		ERVJB (肩部厚度JIS)	4	100	3.0	0.4 0.5 0.6 0.7 0.8 1.0 1.2 2.0	40~90
				150			40~140
9		ERVJB	4.5	150	4.0	0.6 0.8 1.0 1.2 1.5	40~140
				200			40~190
10		ERVJB	5	150	4.0	0.8 1.0 2.0	40~140
				200			40~190
13		ERVJB	5.5	150	5.0	0.5 0.6 1.0	40~140
				200			40~190
15	8	ERVJB	6	150	5.0	0.8 1.0 1.5	40~140
				200			40~190
17		ERVJB	8	200	7.5	1.2 1.5	40~190
				250			40~240
		ERVJB	10	200	8.0 9.0	1.5 3.0 5.0 5.5	40~240
				250			40~290
		ERVJB	12	200	10.0	2.0 2.5 3.0 5.0	40~190
				250			40~240
		ERVJB		300			40~290

① 不能同时选择P·W尺寸“()”内的数值。



Delivery 交货期

•ERVB
3 天发货
① 上海·广州发货
② 数量 > 101时, 请另询交货期。

•ERVJB
5 天发货
① 上海·广州发货
② 数量 > 101时, 请另询交货期。

精度标准	
前端方形部的垂直度	$\frac{P_{max.}}{P_{min.}}$ 以W面为基准 ($P_{max.} - P_{min.}$) ≤ 0.01
前端方形部的倒圆角R值	Rmax. ① Rmax. ≤ 0.03 (倒圆角R) ② 为测量P·W尺寸, 对前端方形部的边角处进行微倒角处理。 (详情 P.1399)

高速钢 SKH51
模具钢 SKD61
氮化处理

肩部厚度
4mm
JIS (6-8mm)

公差区分
P·W 0
-0.005
P·W 0
-0.02
P·W 0
-0.005
P·W 0
-0.003

形状选择方式
标准
全长指定
自由指定

附加信息
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