

型号	肩部厚度	P·W公差
ERVSF	4mm (T4)	0 -0.005
ERVSJF	4·6·8mm (JIS)	

☉ 杆部直径(D) 精度保证范围 (详情 见 P.1387)
☉ 过渡圆弧R (详情见右页下记)

☉ $P \geq W$
☉ $K = \sqrt{P^2 + W^2}$

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

Alterations 追加加工

☑ 型号 L P W N (AKC·AWC...etc.)

ERVSF 1.5 - 100.00 - P1.20 - W0.30 - N20 - AWC 0

Alterations	Code	Spec.
	VAK	VAK角度指定单位45° ☉ $0 < VAK < 360$ ☒ 不可与KSA、WSA追加加工时使用
	VAW	VAW角度指定单位45° ☉ $0 < VAW < 360$ ☒ 不可与KSA、WSA追加加工时使用
	AKC	AKC角度指定单位1° ☉ $0 < AKC < 360$ ☉ 同时使用KSA、WSA时,指定单位仅限90°
	AWC	AWC角度指定单位1° ☉ $0 < AWC < 360$ ☉ 同时使用KSA、WSA时,指定单位仅限90°
	ARC	ARC角度指定单位1° ☉ $0 < ARC < 360$ ☉ 同时使用KSA、WSA时,指定单位仅限90°
	ADC	ADC角度指定单位1° ☉ $0 < ADC < 360$ ☉ 同时使用KSA、WSA时,指定单位仅限90°
	KGA	KGA角度指定单位1° ☉ $0 < KGA < 360$
	KGD	KGD角度指定单位1° ☉ $0 < KGD < 360$
	HC	HC尺寸指定单位0.1mm ☉ $D+1 < HC < H$
	HCC	HCC尺寸指定单位0.1mm ☉ $D+1 < HCC < H-0.3$
	KSA	KSA尺寸指定单位0.1mm ☉ $W/2 + 0.1 < KSA < D/2 - 0.1$

追加加工详情 见 P.265

Alterations	Code	Spec.
	WSA	WSA尺寸指定单位0.1mm ☉ $W/2 + 0.1 \leq WSA \leq D/2 - 0.1$
	TC	TC尺寸指定单位0.1mm ☉ $2.0 \leq TC < 4$ 且 $4 - TC \leq L_{max} - L$ ☉ L、N为指定尺寸
	NHC	肩部端面编号刻印加工 指定范围·指定方法 见 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 见 P.266
	TMC	前端面抛光加工
	LKC	变更全长公差 $L + 0.02 \dots L + 0.01$
	MC	拉拔用螺纹孔加工 ☒ 不适用于ERVSF D8~M4 ☉ 仅适用于D≥8 D10~M5 D12·15~M6 ☉ 仅可与CSW、CSF、TMC同时使用
	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 ☉ 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 ☉ 上海·广州发货

CSW、CSF的选择范围

W	CSW、CSF
$1.0 < W < 1.5$	0.3
$1.5 < W < 2.0$	0.5
$2.0 < W < 3.0$	1
$3.0 < W < 4.0$	1.5

☉ $P \geq 1.5$
☉ CSW、CSF $< W/2$
E尺寸指定单位1mm
☉ $5 \leq E \leq (L-N) - 20$

肩部厚度4mm		肩部厚度JIS		型号		L	P	W	Kmax.	N	Nmin.			
H	T	H	T	肩部厚度4mm	肩部厚度JIS	D	指定单位0.01mm	指定单位0.01mm	指定单位0.01mm	指定单位1mm				
3	3	3	3	ERVSF (肩部厚度4mm)	ERVSJF (肩部厚度JIS)	1.5	0.60~1.30	0.30~	1.4	$10 \leq (L-N) \leq 80$	20			
4	4	4	4			2	0.80~1.80							
5	5	4	4			2.5	1.00~2.30							
6	6	6	6			3	1.00~2.80							
7	7	7	7			3.5	1.20~3.30							
8	8	8	8			4	1.50~3.80							
8	4	8	8			4.5	1.50~4.30	0.50~	3.4	3.9	$10 \leq (L-N) \leq 90$	27		
9	9	9	9			5	1.80~4.80							
10	10	10	10			5.5	2.00~5.30							
11	11	11	11			6	2.00~5.80							
15	15	15	15			6.5	2.50~6.30	0.60~	6.4	6.9			$10 \leq (L-N) \leq 120$	31
17	17	17	17			7	2.50~6.80							
20	20	20	20			8	3.00~7.80							
11	11	11	11			8	3.00~7.80	0.80~	9.9	11.9	$10 \leq (L-N) \leq 215$	35		
15	15	15	15			10	3.00~9.80							
17	17	17	17	12	50.00~200.00	4.00~11.80	1.00~							
20	20	20	20	15	50.00~250.00	5.00~14.80	1.50~	14.9						

☉ 请在Kmax.的范围内指定P·W尺寸。 $K = \sqrt{P^2 + W^2}$ ☉ $P \geq W$

Order 订货范例

☑ 型号 L P W N

ERVSF 1.5 - 100.00 - P1.20 - W0.30 - N20

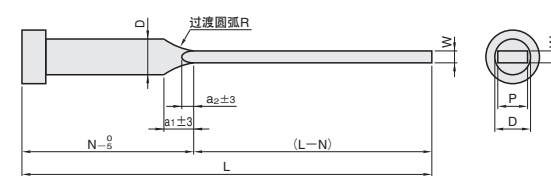
Delivery 交货期

☉ ERVSF 3天发货
☉ 上海·广州发货
☉ 数量>101时,请另询交货期。

☉ ERVSJF 5天发货
☉ 上海·广州发货
☉ 数量>101时,请另询交货期。

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

■ 扁推杆-N尺寸缩短型一的过渡圆弧R
与以往的扁推杆相比,减小了过渡圆弧R的尺寸。



- 过渡圆弧R的尺寸: R65~75*
(*过渡圆弧R的尺寸为加工R的砂轮尺寸,并非R的保证值。)
- 过渡圆弧R的长度(a1)和(a2)的计算方法:

$$a_1 = 5 + \sqrt{\frac{D-W}{2} \times (2R - \frac{D-W}{2})}$$

$$a_2 = 5 + \sqrt{\frac{D-P}{2} \times (2R - \frac{D-P}{2})}$$
 * 左边公式中包含粗加工和精加工的轮廓误差。
- 前端方形部分(P·W)和杆径(D)的同轴度: 0.2mm以下