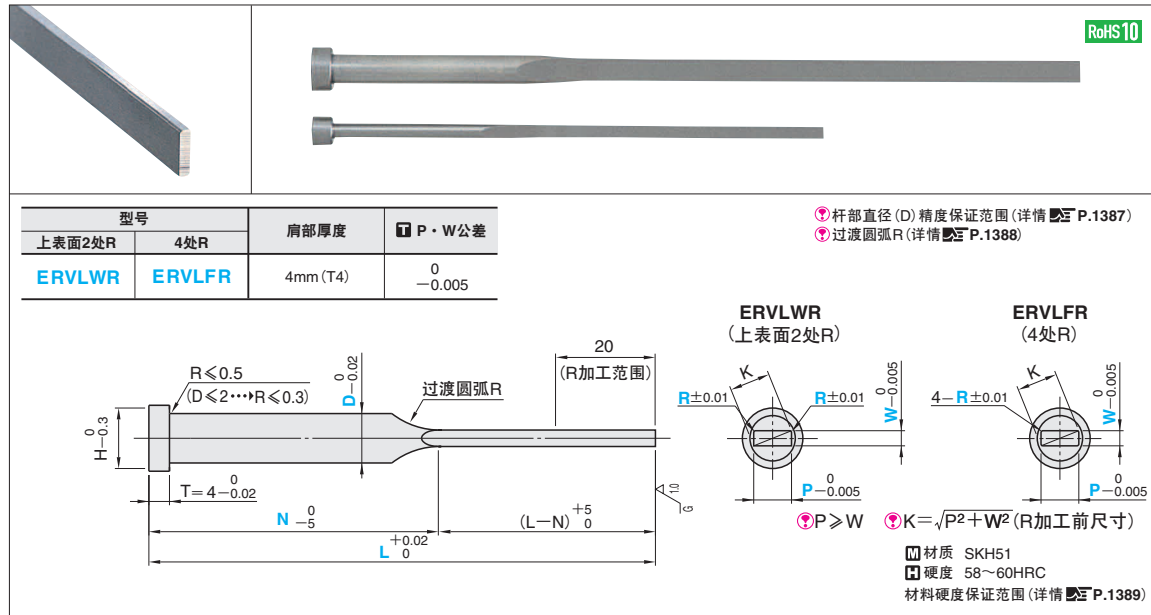


高速钢
SKH51

精密级
P·W
-0.005
全长指定

精級角R加工付エジェクタピン ー全長指定タイプー
精密级带R扁推杆
ー全長指定型ー



Alterations 追加加工 型号 - L - P - W - R - N - (AKC·AWC...etc.)
ERVLFR 3 - 200.00 - P2.0 - W0.8 - R0.1 - N100 - AKC0

追加加工详情 见 P.265

Alterations	Code	Spec.
	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
	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 $2.0 < TC < 4$ 且 $4-TC < L_{max}-L$ ② L, N为指定尺寸 ③ N尺寸缩短了(4-TC)

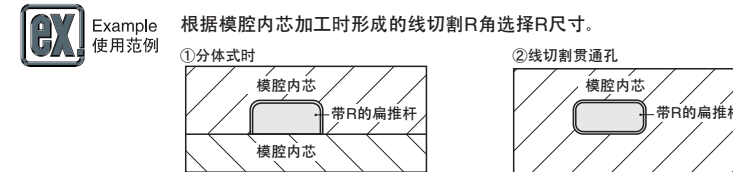
Alterations	Code	Spec.
	NHC	肩部端面编号刻印加工 [指定范围]·[指定方法] 见 P.266
	NHN	肩部端面编号刻印加工 (自动连号) [指定范围]·[指定方法] 见 P.266
	TMC	前端面抛光加工
	CSW	对上表面2处进行C面避让加工 (前端除外)。 [指定方法] CSW1-E25 CSW、CSF的选择范围 W CSW、CSF $1.0 < W < 1.5$ 0.3 $W > 1.5$ 0.5 1 1.5 ① $P > 1.5$ ② $CSW、CSF < W/2$
	CSF	对4处进行C面避让加工 (前端除外)。 [指定方法] CSF0.5-E30 E尺寸指定单位1mm ① $5 < E < (L-N)-20$ ② (R加工范围) 大于20时, E尺寸为优先。 ③ 与RC同时使用时, RC加工为优先。
	RC	指定R加工部分的长度 $5 < RC < (L-N)-30$ 且 $RC < 40$ RC尺寸指定单位1mm [指定方法] RC25 ① 对所有R加工处进行相同的RC加工。

H	T	型号		L 指定单位0.01mm	P	W	R	N
		Type	D					
3		ERVLWR (上表面2处R)	1.5	60.00~100.00 100.01~150.00	0.6 0.7 0.8 1.0 1.2	0.3 0.4 0.5 0.6	0.05	40 50 60 50 60 70 75 80 90
			2	60.00~100.00 100.01~150.00	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 50 60 70 80 90 100
4		ERVLFR (4处R)	2.5	60.00~100.00 100.01~150.00	1.5 1.6 2.0	0.4 0.5 0.6 0.7 0.8 1.0 1.2	0.1	40 50 60 50 60 70 80 90 100
			3	60.00~100.00 100.01~150.00	2.0 2.5	0.4 0.5 0.6 0.7 0.8 1.0 1.2		40 50 60 50 60 70 80 90 100
5		ERVLWR (上表面2处R)	3.5	60.00~100.00 100.01~150.00	2.5 3.0	0.4 0.5 0.6 0.7 0.8 1.0 1.2 1.5 2.0	0.15	40 50 60 60 70 80 90 100
			4	60.00~100.00 100.01~150.00	2.5 3.0	0.4 0.5 0.6 0.7 0.8 1.0 1.2 1.5		40 50 60 60 70 80 90 100
6		ERVLFR (4处R)	4.5	60.00~100.00 100.01~150.00	3.0 3.5	0.4 0.5 0.6 0.7 0.8 1.0 1.2 2.0	0.2	40 50 60 50 60 70 80 90 100
			5	60.00~100.00 100.01~150.00	3.0 3.5	0.4 0.5 0.6 0.7 0.8 1.0 1.2 2.0		40 50 60 50 60 70 80 90 100
7		ERVLWR (上表面2处R)	5.5	60.00~100.00 100.01~150.00	4.0	0.6 0.8 1.0 1.2 1.5	0.3	40 50 60 60 70 80 90 100
			6	60.00~100.00 100.01~150.00	4.0	0.8 1.0 1.5		40 50 60 50 60 70 80 90
8		ERVLFR (4处R)	6	60.00~100.00 100.01~150.00	5.0	0.8 1.0 1.5	0.3	40 50 60 50 60 70 80 90
			7	60.00~100.00 100.01~150.00	5.0	0.8 1.0 1.5		40 50 60 50 60 70 80 90
9		ERVLWR (上表面2处R)	8	60.00~100.00 100.01~150.00	6.0	0.8 1.0 1.5	0.3	40 50 60 50 60 70 80 90
			9	60.00~100.00 100.01~150.00	6.0	0.8 1.0 1.5		40 50 60 50 60 70 80 90

① 请在 $R < \frac{W}{2} - 0.05$ 范围内选择R尺寸。
② $L - N \geq 20$

Order 订货范例 型号 - L - P - W - R - N
ERVLFR 3 - 200.00 - P2.0 - W0.8 - R0.1 - N100

Delivery 交货期 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	
前端方形形的垂直度	$\frac{P_{max}}{P_{min}}$ 以W面为基准 ($P_{max} - P_{min}$) < 0.01
前端方形形的倒圆角R值	R_{max} $R_{max} \leq 0.03$ (倒圆角R) ① R加工范围外的倒角R值为测量P·W尺寸, 对前端方形形的边角处进行微倒角处理。(详情 见 P.1399)