

高速钢
SKH51

精密级
P·W⁰_{-0.005}
自由指定

精級角R加工付エジェクタピン フリー指定・R位置選択タイプ
精密级带R扁推杆
—自由指定・R位置选择型—

型号				肩部厚度	P·W公差
1处R	2处R	3处R	4处R		
ERV1AR ERV1BR	ERVWR ERV2BR ERV2CR ERV2DR	ERV3AR ERV3BR	ERVFR	4mm (T4)	0 -0.005
ERVJ1AR ERVJ1BR	ERVJWR ERVJ2BR ERVJ2CR ERVJ2DR	ERVJ3AR ERVJ3BR	ERVJFR	4·6·8mm (JIS)	

R加工数	Shape	R位置			
		①左上	②右上	③左下	④右下
1处	1AR	①	-	-	-
	1BR	-	②	-	-
	WR	①	②	-	-
	2BR	①	-	③	-
2处	2CR	①	-	-	④
	2DR	-	②	③	-
	3AR	①	②	③	-
	3BR	①	②	-	④
4处	FR	①	②	③	④

① R位置从指定R位置[Shape]选择
② P ≥ W ③ K = √(P² + W²) (R加工前尺寸)

④ 杆部直径(D)精度保证范围(详情 P.1387)
⑤ 过渡圆弧R(详情 P.1388)

⑥ 材质 SKH51
⑦ 硬度 58~60HRC
⑧ 材料硬度保证范围(详情 P.1389)

指定R位置

1处R	2处R		3处R	4处R
	横向·纵向	对角		
1AR ①左上	WR ①左上 ②右上	2CR ①左上 ④右下	3AR ①左上②右上③左下	FR 4处
1BR ②右上	2BR ①左上 ③左下	2DR ②右上 ③左下	3BR ①左上②右上④右下	⑨ R公差 ± 0.01

精度标准

前端方形部的垂直度	前端方形部的倒圆角R值
<p>以W面为基准 (Pmax. - Pmin.) ≤ 0.01</p>	<p>Rmax. ≤ 0.03 (倒圆角R) ⑩ 为测定P·W尺寸,对前端方形部的边角处进行了微倒角处理。(详情 P.1399)</p>

肩部厚度4mm		肩部厚度JIS		型号		L 指定单位0.01mm	P 指定单位0.01mm	W 指定单位0.01mm	R	Kmax.	N 指定单位1mm	Nmin.			
H	T	H	T	Type	Shape										
3	4	3	4	ERV (肩部厚度4mm) D1.5~10	1AR 1BR WR 2BR 2CR 2DR	1.5	0.60~1.30	0.30~	0.05	1.4	20 < (L-N) < 250	23			
4	4	4	4			2	0.80~1.80						1.9		
5	5	5	4			2.5	0.80~2.30							2.4	
6	6	6	4			3	0.80~2.80								2.9
7	7	7	4			3.5	1.00~3.30								
8	8	8	6	ERVJ (肩部厚度JIS) D1.5~15	3AR 3BR FR	4	1.00~3.80	0.40~	0.1	3.9	29				
9	9	9	6			4.5	1.20~4.30					4.4			
10	10	10	6			5	1.50~4.80						4.9		
11	11	11	6			5.5	1.80~5.30							5.4	
15	15	15	8			6	2.00~5.80								5.9
15	15	15	8	ERVJ (肩部厚度JIS) D1.5~15	3AR 3BR FR	6.5	2.00~6.30	0.50~	0.3	6.4	31				
15	15	15	8			7	2.30~6.80					6.9			
15	15	15	8			8	2.30~7.80						7.9		
15	15	15	8			10	3.00~9.80							9.9	
15	15	15	8			12	3.50~11.80								11.9
15	15	15	8	15	3.50~14.80	1.50~	14.9								

⑪ 请在Kmax.的范围内指定P·W尺寸。K = √(P² + W²) (R加工前尺寸) ⑫ P ≥ W
⑬ 请在R < W/2 - 0.05范围内选择R尺寸。 ⑭ “()”内的L尺寸仅适用于ERVJ□□R的规格。

Order 订货范例: 型号 ERV1AR 4 - L 200.00 - P 2.00 - W 1.00 - R 0.1 - N 150

Delivery 交货期: 5 天发货

Alterations 追加加工: 型号 ERV1AR 4 - L 200.00 - P 2.00 - W 1.00 - R 0.1 - N 150 - AKC 0 - CS1 - E30 - RC25

追加加工详情 P.265

Alterations	Code	Spec.
	AKC	AKC角度指定单位1° ⑮ 0 ≤ AKC < 360 ⑯ 同时使用KSA. WSA时,指定单位仅限90°
	AWC	AWC角度指定单位1° ⑰ 0 ≤ AWC < 360 ⑱ 同时使用KSA. WSA时,指定单位仅限90°
	ARC	ARC角度指定单位1° ⑲ 0 ≤ ARC < 360 ⑳ 同时使用KSA. WSA时,指定单位仅限90°
	ADC	ADC角度指定单位1° ㉑ 0 ≤ ADC < 360 ㉒ 同时使用KSA. WSA时,指定单位仅限90°
	KGA	KGA角度指定单位1° ㉓ 0 < KGA < 360
	KGD	KGD角度指定单位1° ㉔ 0 < KGD < 360
	HC	HC尺寸指定单位0.1mm ㉕ D + 1 < HC < H
	HCC	HCC尺寸指定单位0.1mm ㉖ D + 1 < HCC < H - 0.3
	KSA	KSA尺寸指定单位0.1mm ㉗ W/2 + 0.1 < KSA ≤ D/2 - 0.1
	WSA	WSA尺寸指定单位0.1mm ㉘ W/2 + 0.1 < WSA ≤ D/2 - 0.1
	TC	TC尺寸指定单位0.1mm ㉙ 2.0 < TC < 4且4 - TC ≤ Lmax. - L ㉚ L, N为指定尺寸

Alterations	Code	Spec.
	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
	LKC	变更全长公差 L + 0.02... L + 0.01
	MC	拉拔用螺孔加工 ⑰ 仅适用于D > 8 D8...M4 D10...M5 D12...M6 ⑱ 仅可与CS. CSF. TMC同时使用
	CS	对指定R加工的部位进行C面避让加工(前端除外)。对所有R加工处实施同样的倒角C。 指定方法 CS1-E25
	CSF	(4处C面避让) 对4处进行C面避让加工(前端除外)。指定方法 CSF0.5-E30
	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 ⑲ 对所有R加工处进行相同的RC加工。 ⑳ 与CSW·CSF同时使用时,RC加工为优先。

高速钢 SKH51
模具钢 SKD61
氮化处理
4mm
JIS (6-8mm)
P·W⁰_{-0.01}
P·W⁰_{-0.02}
P·W⁰_{-0.005}
P·W⁰_{-0.003}
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