

高速钢
SKH51

P·W $_{-0.01}^0$
自由指定

角エジェクタピン -N寸ショートタイプ-
扁推杆
-N尺寸缩短型-

型号	肩部厚度	P·W公差
ERSF	4mm (T4)	$_{-0.01}^0$
ERSJF	4·6·8mm (JIS)	$_{-0.01}^0$

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

☞ 材质 SKH51
☞ 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.)
ERSF 1.5 - 100.00 - P0.60 - W0.30 - N20 - AWC60

Alterations	Code	Spec.
	VAK	VAK角度指定单位45° ☞ 0 < VAK < 360 ☒ 不可与KSA、WSA追加加工同时使用
	VAW	VAW角度指定单位45° ☞ 0 < VAW < 360 ☒ 不可与KSA、WSA追加加工同时使用
	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 P.265

Alterations	Code	Spec.
	WSA	WSA尺寸指定单位0.1mm ☞ W/2+0.1 < WSA < D/2-0.1
	TC	TC尺寸指定单位0.1mm ☞ 2.0 < TC < 4且4-TC < Lmax.-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 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 $L_{+0.02}^0 \dots L_{+0.01}^0$
	MC	拉拔用螺纹孔加工 D8 ~ M4 ☒ 不适用于ERSF D10 ~ M5 ☒ 仅适用于D > 8 D12 ~ 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

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	ERSF (肩部厚度4mm)	ERSJF (肩部厚度JIS)	1.5	40.00~100.00	0.60~1.30	1.4	10 < (L-N) < 80	20
4	4	4	2			0.80~1.80		1.9			
5	5	4	2.5			1.00~2.30					
6	6	6	3			1.00~2.80	2.9				
7	7	7	3.5			1.20~3.30					
8	8	8	4			1.50~3.80	3.4				
8	4	8	4.5			1.50~4.30					
9	9	6	5			1.80~4.80	3.9				
9	10	6	5.5			2.00~5.30					
10	11	6	6			2.00~5.80	5.4				
10	11	6	6.5			2.50~6.30					
11	13	8	7			2.50~6.80	5.9				
11	13	8	8	3.00~7.80							
15	15	8	10	3.00~9.80	6.4						
15	15	8	12	4.00~11.80							
-	-	17	-	-	-	50.00~200.00	4.00~11.80	1.00~	11.9	10 < (L-N) < 165	35

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

Order 订货范例
型号 - L - P - W - N
ERSF 1.5 - 100.00 - P0.60 - W0.30 - N20

Delivery 交货期
•ERSF 3天发货
☞ 上海·广州发货
☞ 数量 > 101时, 请另询交货期。
•ERSJF 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	$\frac{P_{max}}{P_{min}}$ 以W面为基准 ($P_{max} - P_{min}$) < 0.02
前端方形部分的倒圆角R值	Rmax. Rmax. < 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 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