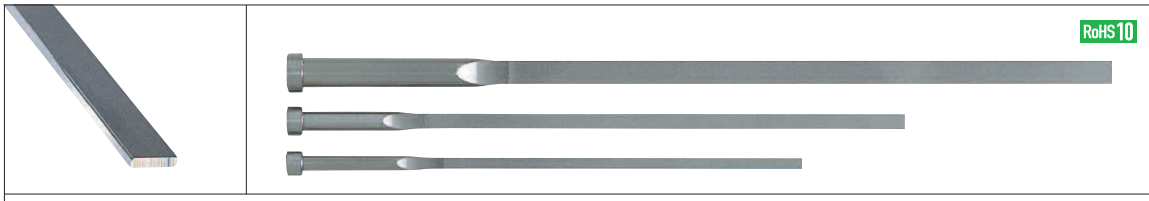


高速钢
SKH51

大型带R
P·W⁰_{-0.02}
自由指定

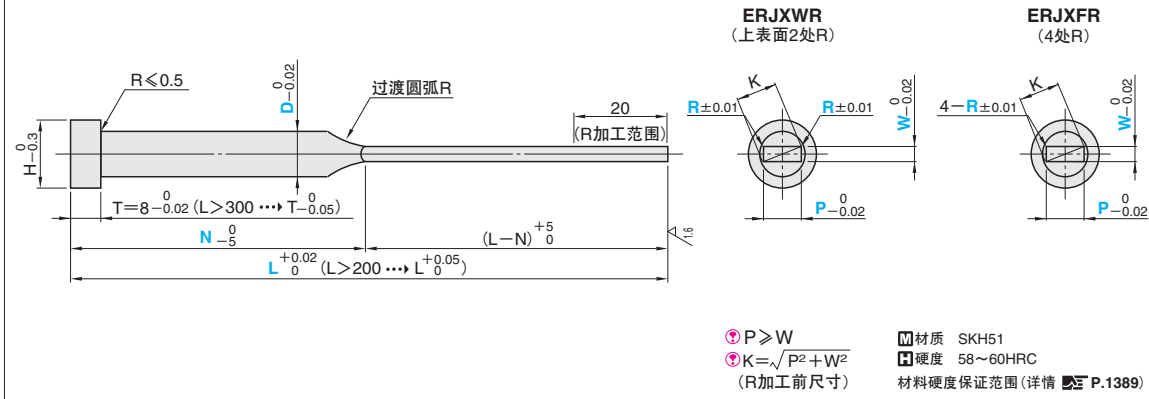
大型用角R加工付エジェクタピン -フリー指定タイプ-
大型模具用带R扁推杆
-自由指定型-

RoHS 10



型号		肩部厚度	P·W公差
上表面2处R	4处R		
ERJXWR	ERJXFR	8mm	$\begin{matrix} 0 \\ -0.02 \end{matrix}$

①杆部直径(D)精度保证范围(详情 P.1387)
②过渡圆弧R(详情 P.1388)



H	T	型号		L 指定单位0.01mm	P 指定单位0.01mm	W 指定单位0.01mm	R	K max.	N 指定单位1mm
		Type	D						
15	8	ERJXWR (上表面2处R)	10	100.00~450.00	5.00~9.80	1.00~	0.1	9.9	• D10~16 N > 50 • D20 N > 55 且 N > L/3 (L-N) > 10
17			12		6.00~11.80	1.00~	0.15	11.9	
18		ERJXFR (4处R)	13		6.00~12.80	1.00~	0.2	12.9	
20			15		8.00~14.80	1.50~	0.5	14.9	
21		16	8.00~15.80		1.50~	0.7	15.9		
25		20	10.00~19.80		1.50~	$R \leq \frac{W}{2} - 0.05$	19.9		

①请在Kmax.的范围内指定P·W尺寸。 $K = \sqrt{P^2 + W^2}$ (R加工前尺寸) ② $P \geq W$

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 ($P_{max} - P_{min}$) ≤ 0.02</p>	<p>$R_{max} \leq 0.03$ (倒圆角R) ① R加工范围外的倒角R值为测定P·W尺寸, 前端方形部的边角进行了微倒角处理。(详情 P.1399)</p>



Order
订货范例

型号 - L - P - W - R - N
ERJXWR 15 - 420.00 - P10.00 - W5.00 - R0.15 - N170



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。



Alterations
追加加工

型号 - L - P - W - R - N - (AKC·AWC...etc.)
ERJXWR 15 - 420.00 - P10.00 - W5.00 - R0.15 - N170 - AKC 0

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 $W/2 + 0.1 < KSA < D/2 - 0.1$

追加加工详情 P.265

Alterations	Code	Spec.
	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 $4.0 < TC < 8$ 且 $8 - TC < L_{max} - L$ ② 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
	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
	CSF	对4处进行C面避让加工(前端除外)。 (指定方法) CSF0.5-E30

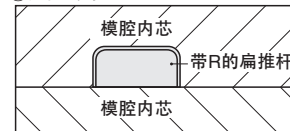
CSW, CSF的选择范围	
W	CSW, CSF
1.0 < W < 1.5	0.3
W > 1.5	0.5
	1
	1.5

① $P > 1.5$
② CSW, CSF < W/2
E尺寸指定单位1mm
③ $5 < E < (L-N) - 20$
④ (R加工范围) 大于20时, E尺寸为优先。



Example
使用范例

①分体式时



②线切割贯通孔

