

高速钢
SKH51

带R
P·W⁰_{-0.01}
自由指定

角R加工付エジクタピン -フリー指定・R位置選択タイプ-
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	R加工数	Shape	R位置			
1处R	2处R	3处R	4处R					①左上	②右上	③左下	④右下
ER1AR ER1BR	ERWR ER2BR ER2CR ER2DR	ER3AR ER3BR	ERFR	4mm (T4)	0 -0.01	1处	1AR	①	-	-	-
ERJ1AR ERJ1BR	ERJWR ERJ2BR ERJ2CR ERJ2DR	ERJ3AR ERJ3BR	ERJFR	4·6·8mm (JIS)		2处	2BR	①	-	③	-
						3处	3BR	①	②	③	-
						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)

杆部直径(D)精度保证范围(详情 P.1179)
过渡圆弧R(详情 P.1180)

材质 SKH51
硬度 58~60HRC
材料硬度保证范围(详情 P.1181)

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	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) R加工范围外的倒圆角R值为测量P·W尺寸,对前端方形部的边角处进行微倒角处理。(详情 P.1191)</p>

肩部厚度4mm/肩部厚度JIS		型号		L	P	W	R	Kmax.	N	Nmin.
H	T	Type	Shape	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	ER (肩部厚度4mm D1.5~12)	1AR 1BR WR 2BR 2CR 2DR 3AR 3BR FR	1.5	0.60~1.30	0.30~	0.1	1.4	20 < (L-N) < 250	23
4	4			2	0.80~1.80			1.9		26
5	5			2.5	0.80~2.30			2.4		27
6	6			3	0.80~2.80			2.9		29
7	7			4	1.00~3.80			3.4		29
8	8			4.5	1.20~4.30			3.9		31
9	9			5	1.50~4.80			4.4		31
10	10			5.5	1.80~5.30			4.9		33
11	11			6	2.00~5.80			5.4		40
14	14			6.5	2.00~6.30			6.4		40
15	15	7	2.30~6.80	6.9	40					
17	17	8	2.30~7.80	7.9	40					
		8.5	2.30~8.30	8.4	40					
		10	3.00~9.80	9.9	40					
		10.5	3.00~10.30	10.4	40					
		12	3.50~11.80	11.9	40					
		15	3.50~14.80	14.9	40					

① 请在Kmax.的范围内指定P·W尺寸。K = √(P² + W²) (R加工前尺寸) ② P ≥ W
③ 请在R ≤ W/2 - 0.05范围内选择R尺寸。

Order 订货范围: 型号 ER1AR 4 - 200.00 - P2.00 - W1.00 - R0.1 - N150

Alterations 追加加工: 型号 ER1AR 4 - 200.00 - P2.00 - W1.00 - R0.1 - N150 - AKC 0 - CS1 - E30

Delivery 交货期: 5天发货

追加工详情 P.259

Alterations	Code	Spec.	元/Code
	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°	请询价 P.51
	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°	请询价 P.51
	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°	请询价 P.51
	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°	请询价 P.51
	KGA	KGA角度指定单位1° ① 0 < KGA < 360	请询价 P.51
	KGD	KGD角度指定单位1° ① 0 < KGD < 360	请询价 P.51
	HC	HC尺寸指定单位0.1mm ① D+1 < HC < H	请询价 P.51
	HCC	HCC尺寸指定单位0.1mm ① D+1 < HCC < H-0.3	请询价 P.51
	KSA	KSA尺寸指定单位0.1mm ① W/2 + 0.1 < KSA < D/2 - 0.1	请询价 P.51
	WSA	WSA尺寸指定单位0.1mm ① W/2 + 0.1 < WSA < D/2 - 0.1	请询价 P.51
	TC	TC尺寸指定单位0.1mm ① 2.0 < TC < 4且4 - TC < Lmax. - L ② L、N为指定尺寸	请询价 P.51
	NHC	肩部端面编号刻印加工 [指定范围] [指定方法] P.260	请询价 P.51
	NHN	肩部端面编号刻印加工(自动连号) [指定范围] [指定方法] P.260	请询价 P.51
	TMC	前端面抛光加工	请询价 P.51
	LKC	变更全长公差 L +0.02 ... L +0.01	请询价 P.51
	MC	拉拔用螺纹孔加工 ① 仅适用于D ≥ 8 D8 · 8.5 ... M4 D10 · 10.5 ... M5 D12 · 15 ... M6 ② 仅可与CS、CSF、TMC同时使用	请询价 P.51
	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	CSW、CSF的选择范围 W CS、CSF 1.0 < W < 1.5 0.3 W > 1.5 1 1.5
	CSF	对4处进行C面避让加工(前端除外)。[指定方法] CSF0.5-E30	① P > 1.5 ② CS、CSF < W/2 ER尺寸指定单位1mm ③ 5 < E < (L-N) - 20 ④ 仅加工范围大于20时,ER尺寸为优先。