

无锥度型芯追加加工概要

无锥度型芯

变更项目	适用产品	追加加工	代码	内 容	单价(元)/支		
肩部	通 用	肩部加工 	KC	加工单止转面 指定范围 (DorP)/2 < KC < H/2	止转面部分为轴径/2时 指定单位 轴径固定型 (D/2) 可指定单位0.05mm 轴径0.01mm指定型 (P/2) 可指定单位0.005mm 轴径0.005mm指定型 (P/2) 可指定单位0.0025mm 轴径0.001mm指定型 (P/2) 可指定单位0.0005mm 尺寸公差 -0.01 指定方法 KC2.61 (P5.22时) WK3.0875 (P6.175时) RKC2.7425 (P5.485时) DK3 (D6时) SKC2.5 (D5时) KGC1.5-AG125 (D3时) KTC3.085 (P6.17时) 自由指定肩部加工时 指定单位 可以0.1mm为单位 尺寸公差 -0.1 指定方法 KC1.4 · WK2.3 KAC1.4 · KBC1.6 RKC1.4 · DKC1.75 SKC5.8 KGC1.4-AG85 KTC2.3	5	
		肩部加工 	WKC	加工平行双止转面 指定范围 (DorP)/2 < WKC < H/2		7	
		肩部加工 	KAC KBC	加工指定尺寸平行双止转面 指定范围 (DorP)/2 < KAC KAC < KBC < H/2		10	
		肩部加工 	RKC	加工直角双止转面 指定范围 (DorP)/2 < RKC < H/2		7	
		肩部加工 	DKC	加工三止转面 指定范围 (DorP)/2 < DKC < H/2		10	
		肩部加工 	SKC	加工四止转面 指定范围 (DorP)/2 < SKC < H/2		13	
		肩部加工 (角度) 	KGC	按指定角度加工双止转面 指定范围 (DorP)/2 < KGC < H/2 AG角度指定单位1° 0 < AG < 360		10	
		肩部加工 (角度) 	KTC	加工120°等分三止转面 指定范围 (DorP)/2 < KTC < H/2		13	
		肩部直径 变更 	HC	肩部直径变小。 指定范围 (DorP) < HC < H 指定方法 HC6.5		指定单位 可以0.1mm为单位	7
		肩部直径 变更(精密) 	HCC	肩部直径变小(精密) 指定范围 (DorP) + 0.5 < HCC < H - 0.3 指定方法 HCC6.1		指定单位 可以0.1mm为单位	13
		肩部厚度 变更 	TC	肩部厚度变薄。 指定范围 1.5 < TC < 4 指定方法 TC3.5 L、Y、F为指定尺寸		指定单位 可以0.1mm为单位	7
		肩部工艺槽 加工 	TRN	加工肩部装配工艺槽，装配时安装孔无需倒角 指定方法 TRN			5
		长度 形状 变更	超精密级 无锥度 一阶型芯 	LKC		可将全长L尺寸公差 ± 0.01 改为 ± 0.005 。 指定单位 L尺寸单位0.005mm 适用于1.5 < (DorP) < 5 指定方法 LKC	指定单位 可以0.1mm为单位
通 用	无锥度 一阶型芯 		AC	将角度指定为Ks=45° 指定范围 30 < AC < 60 指定单位 单位1° 指定方法 AC40	指定单位 单位0.01mm	13	
无锥度 一阶型芯 	CVC		可以以0.01mm为单位指定C尺寸 指定范围 0.10 < CVC < 1.00 指定方法 CVC0.25	指定单位 单位0.01mm	13		
	AAC		可将Amin.减小至AACmin. D(No.) Amin. AACmin. 1~1.5 0.50 0.40 3.5~4 1.00 0.70 5.5 1.50 1.00 6~16 2.00 1.50 20 5.00 4.00 指定单位 标准级: 单位0.01mm 精密级: 单位0.01mm 超精密级: 单位0.001mm 指定方法 AAC 0.40 指定单位 单位0.01mm 指定方法 AAC 0.40 指定单位 单位0.01mm	指定单位 单位0.01mm	20		
精密级 超精密级 无锥度 一阶型芯 	RC		通常可将R < 0.1改为R < 0.05。 指定方法 RC	指定单位 单位0.01mm	7		
FC	按Fmin.缩减F尺寸。且L尺寸也比Lmin.短。 指定范围 5.00 < FC < Fmin. 指定方法 FC6.00		指定单位 单位0.01mm				

交易指南  P.1197