

H	T	Codice Articolo		L Incrementi di 0.01 mm	P Incrementi di 0.01 mm	N Incrementi di 1 mm
		Tipo	N.			
3	1.5	D-EDSF	1.5	40.00 ~ 200.00	0.80 ~ 1.40	N ≥ 15 e 15 ≥ (L-N) ≥ 150
4	2		2	40.00 ~ 315.00	0.80 ~ 1.90	
5	2		2.5	40.00 ~ 315.00	0.80 ~ 2.40	
6	3		3	40.00 ~ 400.00	1.00 ~ 2.90	
7			3.5	40.00 ~ 400.00	1.50 ~ 3.40	
8			4	50.00 ~ 500.00	1.50 ~ 3.90	
8	3		4.5	50.00 ~ 250.00	2.50 ~ 4.40	N ≥ L/3 e (L-N) ≥ 10
10			5	50.00 ~ 400.00	3.00 ~ 4.90	
12	5		5.5	50.00 ~ 200.00	3.50 ~ 5.40	
12			6	50.00 ~ 1000.00	4.00 ~ 5.90	
14			6.5	50.00 ~ 250.00	4.50 ~ 6.40	
16			8		5.90 ~ 7.90	
18			10		7.90 ~ 9.90	
22			12	50.00 ~ 1000.00	8.90 ~ 11.90	
26			16		11.90 ~ 15.90	
26			20		15.90 ~ 19.90	

1.2344 equivalente
50~55HRC

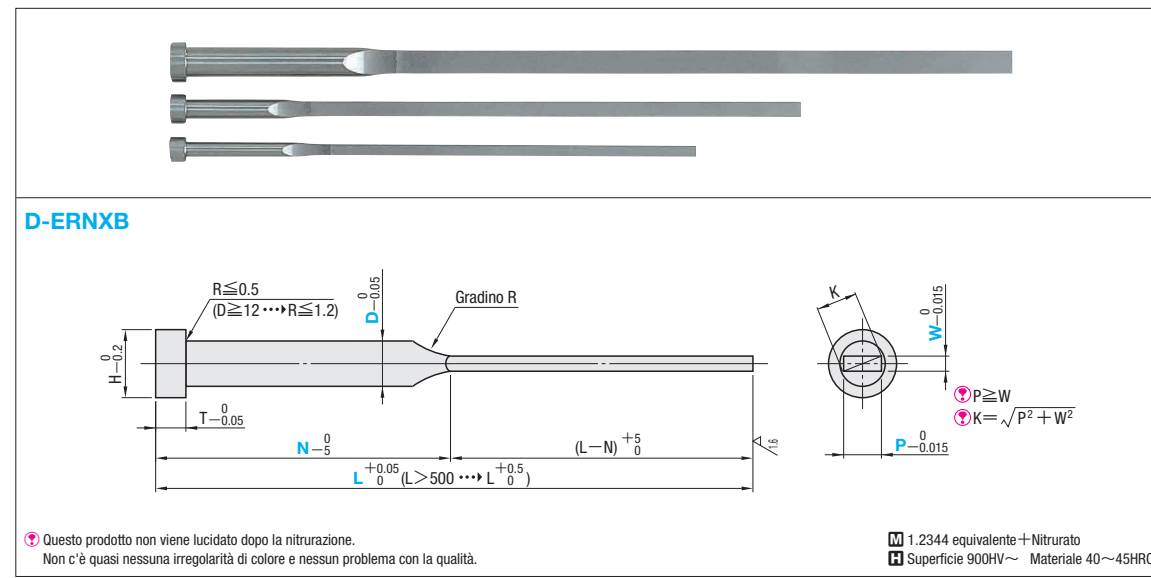
Alterazioni Codice Articolo - L - P - N - (KC · WKC...ecc.)
D-EDSF 2 - 149.78 - P1.5 - N70 - KC1

Alterazioni	Codice	Spec.
	KC	Taglio piatto singolo D/2 ≤ KC < H/2 Informazioni sull'unità di designazione per il taglio piatto della chiave (1) Per allineare la chiave piatta con il diametro dell'albero [Unità di designazione] Incrementi di 0.05 mm possibili
	WKC	Lavorazione doppia splanata D/2 ≤ WKC < H/2 (2) Per designare dimensioni piatte arbitrarie della chiave [Unità di designazione] 0.1 mm

Dettagli della modifica P.4

Alterazioni	Codice	Spec.
	HC	HC = 0.1 mm di incremento D+1 ≤ HC < H

Ordine Codice Articolo - L - P - N
D-EDSF 2.5 - 149.78 - P1.5 - N70



Questo prodotto non viene lucidato dopo la nitrurazione.
Non c'è quasi nessuna irregolarità di colore e nessun problema con la qualità.

1.2344 equivalente + Nitrurato
Superficie 900HV ~ Materiale 40~45HRC

H	T	Codice Articolo		Selezione L	P	W	K max.	N	
		Tipo	D						
6	3	D-ERNXB	3	100	2 2.5	0.8	2.9	40	
				125					50
				160					
8			4	100	3.5	1	3.9	40	
				125					50
				160					
10			4.5	125	4	1.2	4.9	40	
				160					
12			6	160	5	1.2 1.5 2	5.9	50	
				200					
14			8	315	6	1.2	7.9	120	
16			10	160	8	2 2.5	9.9	50	
				200					80
				250					
18			7	12	315	10	3	11.9	120

Ordine Codice Articolo - L - P - W - N
D-ERNXB 4 - 125 - P3.5 - W1 - N40

Standard di Precisione

Quadratura dell'angolo della punta	Valore R dell'angolo della punta
 Pmax. Pmin. W Piano W come base (Pmax. - Pmin.) ≤ 0.02	 Rmax. Rmax. ≤ 0.03 (rifilatura R) Gli angoli della punta sono stati leggermente rifilati per misurare le dimensioni P · W dimensioni.