

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	$N \geq 15$ e $15 \geq (L-N) \geq 150$
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	$N \geq L/3$ e $(L-N) \geq 10$
7			3.5	40.00 ~ 400.00	1.50 ~ 3.40	
8			4	50.00 ~ 500.00	1.50 ~ 3.90	
8			4.5	50.00 ~ 250.00	2.50 ~ 4.40	
10	5		5	50.00 ~ 400.00	3.00 ~ 4.90	
10	5		5.5	50.00 ~ 200.00	3.50 ~ 5.40	
12	5		6	50.00 ~ 1000.00	4.00 ~ 5.90	
12			6.5	50.00 ~ 250.00	4.50 ~ 6.40	
14			8		5.90 ~ 7.90	
16			10		7.90 ~ 9.90	
18			12	50.00 ~ 1000.00	8.90 ~ 11.90	
22			16		11.90 ~ 15.90	
26			20		15.90 ~ 19.90	

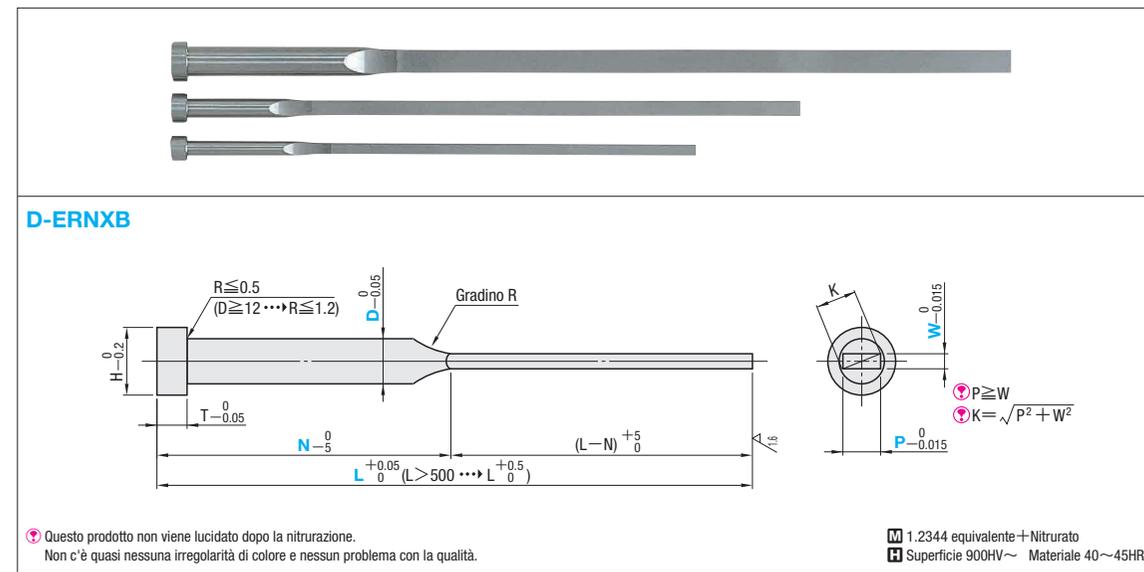
Alterazioni Codice Articolo — L — P — N — (KC · WKC...ecc.)
D-EDSF 2 — 149.78 — P1.5 — N70 — KC1

Alterazioni	Codice	Spec.
	KC	Taglio piatto singolo $D/2 \leq KC < H/2$ 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 $D/2 \leq WKC < H/2$ (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 $D+1 \leq HC < H$

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					
				160					
8			4	100	3.5	1	3.9	40	
				125					
				160					
10	4.5	125	4	1.2	4.9	40			
		160							
12	5	6	5	1.2 1.5 2	5.9	50			
12		200							
14		8					6	7.9	120
14		315							
16	10	160	8	2 2.5	9.9	50			
		200							
		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
	$P_{max.} - P_{min.} \leq 0.02$ Piano W come base	$R_{max.} \leq 0.03$ (rifilatura R) Gli angoli della punta sono stati leggermente rifilati per misurare le dimensioni P · W dimensioni.