

H	T	Artikelnummer		L		P	N
		Ausführung	Nr.	0.01-mm-Schritte	0.01-mm-Schritte	1-mm-Schritte	
3	1.5	D-EDSF	1.5	40.00 ~ 200.00	0.80 ~ 1.40	N ≥ 15 und 15 ≥ (L-N) ≥ 150	
4	2		2	40.00 ~ 315.00	0.80 ~ 1.90		
5	3		2.5	40.00 ~ 315.00	0.80 ~ 2.40		
6			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		
10	5		4.5	50.00 ~ 250.00	2.50 ~ 4.40	N ≥ L/3 und (L-N) ≥ 10	
12			5	50.00 ~ 400.00	3.00 ~ 4.90		
14			6	50.00 ~ 1000.00	4.00 ~ 5.90		
16			6.5	50.00 ~ 250.00	4.50 ~ 6.40		
18	7		8	50.00 ~ 1000.00	5.90 ~ 7.90		
22			10		7.90 ~ 9.90		
26			12		8.90 ~ 11.90		
			16		11.90 ~ 15.90		
	8				15.90 ~ 19.90		

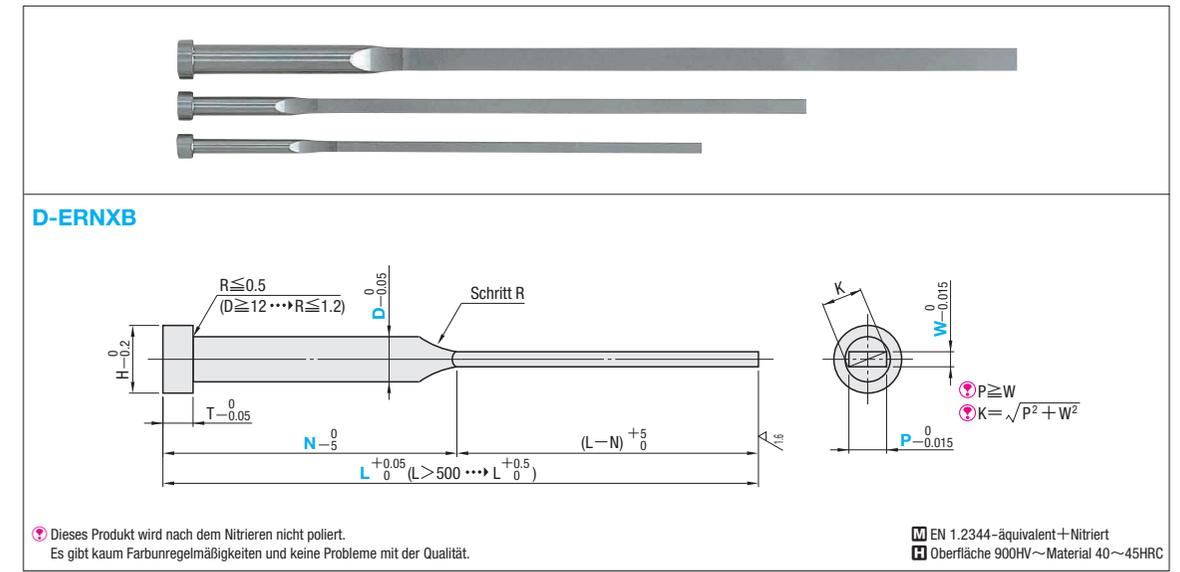
Option Artikelnummer  L  P  N  (KC · WKC...usw.)  
D-EDSF 2 - 149.78 - P1.5 - N70 - KC1

Option	Code	Spezifikation
	KC	Einfache Verdrehssicherung D/2 ≤ KC < H/2 (1) Zum Ausrichten der Nut auf dem Schaftdurchmesser [Einheit der Auswahl] 0.05-mm-Schritte möglich
	WKC	Doppelte Verdrehssicherung D/2 ≤ WKC < H/2 (2) Auswahl frei positionierbarer Flächen [Einheit der Auswahl] 0.1mm

Einzelheiten zur Änderung P.4

Option	Code	Spezifikation
	HC	HC = 0.1-mm-Schritten D+1 ≤ HC < H

Bestellung Artikelnummer  L  P  N   
D-EDSF 2.5 - 149.78 - P1.5 - N70



Dieses Produkt wird nach dem Nitrieren nicht poliert.  
Es gibt kaum Farbunregelmäßigkeiten und keine Probleme mit der Qualität.  
 EN 1.2344-äquivalent + Nitriert  
 Oberfläche 900HV ~ Material 40 ~ 45HRC

H	T	Artikelnummer		L	P	W	K max.	N		
		Ausführung	D							
6	3	D-ERNXB	3	100	2 2.5	0.8	2.9	40		
				125				50		
				160						
8			3	D-ERNXB	4	100	3.5	1	3.9	40
						125				50
					4.5	125	4	4.4	40	
	160	50								
10	5	D-ERNXB	125	4	1.2	4.9	40			
160										
12	5	D-ERNXB	6	160	5	1.2 1.5 2	5.9	50		
200										
14			8	D-ERNXB	315	6	1.2	7.9	120	
16					160					
16	10	D-ERNXB	200	8	2 2.5	9.9	50			
			250				80			
18	7	D-ERNXB	12	315	10	3	11.9	120		

Bestellung Artikelnummer  L  P  W  N   
D-ERNXB 4 - 125 - P3.5 - W1 - N40

■ Präzisions Standard

Rechtwinkligkeit der Spitzecke	Eckwert R der Spitzecke
 Pmax. Pmin. W Ebene als Basis (Pmax. - Pmin.) ≤ 0.02	 Rmax. Rmax. ≤ 0.03 (Beschnitt R) Die Kanten um P · W wurden leicht bearbeitet.