

ハイス鋼
SKH51

R付
P・W-0.005
フリー指定

PRECISION RECTANGULAR EJECTOR PINS
精級角R加工付エジェクタピン
-フリー指定・R位置選択タイプ-

追加加工価格も数量スライド適用 P.49

型式				ツバ厚	P・W公差
1カ所R	2カ所R	3カ所R	4カ所R		
ERV1AR ERV1BR	ERVWR ERV2BR ERV2CR ERV2DR	ERV3AR ERV3BR	ERVFR	4mm (T4)	-0.005
ERVJ1AR ERVJ1BR	ERVJWR ERVJ2BR ERVJ2CR ERVJ2DR	ERVJ3AR ERVJ3BR	ERVJFR	4・6・8mm (JIS)	

R加工数	Shape	R箇所			
		①左上	②右上	③左下	④右下
1カ所	1AR 1BR WR	①	②	-	-
2カ所	2BR 2CR 2DR	①	②	③	④
3カ所	3AR 3BR	①	②	③	④
4カ所	FR	①	②	③	④

① R位置はR位置指定(Shape)より選択
 ② P ≥ W
 ③ K = √(P² + W²) (R加工前寸法)

④ 保持径(D)精度保証範囲(詳細 P.1493)
 ⑤ つなぎR(詳細 P.1494)

⑥ 材質 SKH51
 ⑦ 硬度 58~60HRC
 ⑧ 母材硬度保証範囲(詳細 P.1495)

R位置指定

1カ所R	2カ所R		3カ所R	4カ所R
	横・縦	対角		
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カ所
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

Order 注文例

型式 - L - P - W - R - N
ERV1AR 4 - 200.00 - P2.00 - W1.00 - R0.1 - N150

Delivery 出荷日 5 日 目 出 荷

Price 価格 P.233

精度基準

先端角部の直角度

先端角部のコーナーR値

$P_{max.}$
 $P_{min.}$
 W
 $(P_{max.} - P_{min.}) \leq 0.01$

$R_{max.}$
 $R_{max.} \leq 0.03$ (バリ取りR)
 R加工範囲以外のコーナーR値
 P・W寸法測定のため、先端角部のコーナーは軽くバリ取りをしてあります。(詳細 P.1505)

ツバ厚4mm		ツバ厚JIS		型式		指定0.01mm単位			R	Kmax.	N 指定1mm単位	Nmin.
H	T	H	T	Type	Shape	D	L	P				
3	3	4	4	ERV (ツバ厚4mm) D1.5~10	1AR 1BR WR	1.5	50.00~250.00	0.60~1.30	0.30~	0.05	20 ≤ (L-N) ≤ 250	1.4
4	4	2	2			0.80~1.80	1.9					
5	5	2.5	2.5			0.80~2.30	2.4					
6	6	3	3			0.80~2.80	2.9					
7	7	3.5	3.5			1.00~3.30	3.4					
8	8	4	4			1.00~3.80	3.9					
9	9	4.5	4.5			1.20~4.30	4.4					
10	10	5	5	1.50~4.80	4.9							
11	11	5.5	5.5	1.80~5.30	5.4							
15	15	6	6	2.00~5.80	5.9							
17	17	6.5	6.5	2.30~6.30	6.4							
20	20	7	7	2.30~7.80	6.9							
		7.5	7.5	2.60~8.30	7.4							
		8	8	3.00~9.80	7.9							
		10	10	3.50~11.80	8.4							
		12	12	3.50~14.80	8.9							
					9.4							
					9.9							
					10.4							
					10.9							
					11.4							
					11.9							
					12.4							

P・W寸法はKmax.の範囲でご指示ください。K = √(P² + W²) (R加工前寸法) P ≥ W
 R寸法はR ≤ W/2 - 0.05の範囲でご選択ください。L寸の()内はERVJ□□Rの規格です。

Alterations 追加加工

型式 - L - P - W - R - N - (AKC・AWC...etc.)

ERV1AR 4 - 200.00 - P2.00 - W1.00 - R0.1 - N150 - AKC 0-CS1-E30-RC25

追加加工詳細 P.199

Alterations	Code	Spec.	¥/Code
	AKC	AKC=指定1°単位 0 ≤ AKC < 360 KSA, WSA併用時、指定90°単位のみ	200
	AWC	AWC=指定1°単位 0 ≤ AWC < 360 KSA, WSA併用時、指定90°単位のみ	300
	ARC	ARC=指定1°単位 0 ≤ ARC < 360 KSA, WSA併用時、指定90°単位のみ	300
	ADC	ADC=指定1°単位 0 ≤ ADC < 360 KSA, WSA併用時、指定90°単位のみ	400
	KGA	KGA=指定1°単位 0 < KGA < 360	300
	KGD	KGD=指定1°単位 0 < KGD < 360	300
	KSA	KSA=指定0.1mm単位 W/2 + 0.1 ≤ KSA ≤ D/2 - 0.1	600
	WSA	WSA=指定0.1mm単位 W/2 + 0.1 ≤ WSA ≤ D/2 - 0.1	1,200
	TC	TC=指定0.1mm単位 T/2 ≤ TC < T (L, N寸法は指定寸法通り) T - TC ≤ Lmax. - L	200
	HCC (精密)	HC・HCC=指定0.1mm単位 (HC) D + 1 ≤ HC < H (HCC) D + 1 ≤ HCC < H - 0.3	(HC) 200 (HCC) 400
	NHC	ツバ裏面ナンバリング 指定範囲・指定方法は P.200	(1・2文字) 50 (3文字) 100
	NHN	ツバ裏面ナンバリング(自動連番) 指定範囲・指定方法は P.200	(1・2文字) 50 (3文字) 100
	TMC	先端面LAP仕上 L-N ≤ 31は適用不可	1,000
	LKC	全長公差変更 L +0.02...+0.01 L ≤ 200に適用	200
	MC	抜きタップ加工 D ≥ 8に適用 D8...M4 D10...M5 D12...M6 CS・CSF・TMCのみ併用可 早割25は適用不可	300
	CS	R指定箇所C面逃がし加工(先端除く)を施します。 全R加工箇所に同じC面取りが施されます。 指定方法 CS1-E25 8 日 目 出 荷	1カ所タイプ 200 2カ所タイプ 400 3カ所タイプ 600
	CSF	4カ所にC面逃がし加工(先端除く)を施します。 指定方法 CSF0.5-E30 8 日 目 出 荷	E=指定1mm単位 5 ≤ E ≤ (L-N) - 20 R加工範囲は P.200 RC併用時、RC加工が優先されます。
	RC	R加工部分の長さを指定 5 ≤ RC ≤ (L-N) - 30 and RC ≤ 40 RC=指定1mm単位 指定方法 RC25 全加工箇所に同じRC加工が施されます。 CSW・CSF併用時、RC加工が優先されます。	1カ所タイプ 300 2カ所タイプ 600 3カ所タイプ 900 4カ所タイプ 1,200

角エジェクタピン

ハイス鋼
SKH51

R付・精級
P・W-0.005
フリー指定
R位置選択