

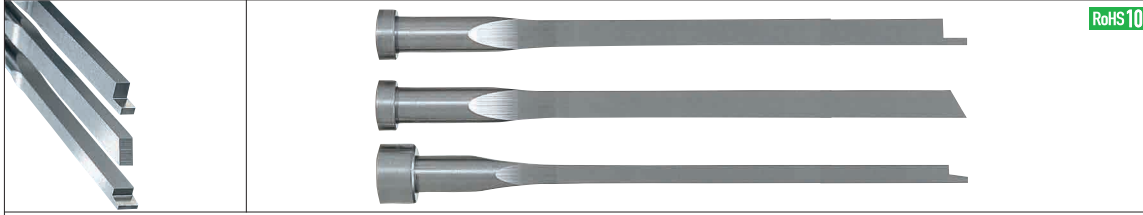
新商品
赤文字表示

ハイス鋼
SKH51

形状加工
P・W⁰_{-0.01}
フリー指定

RECTANGULAR EJECTOR PINS
先端加工R付角エジェクタピン

RoHS10



型式	R位置	ツバ厚	P・W公差	公差	指定単位
ERWR□X ERWR□Y	上面2カ所	4mm (T4)	0 -0.01	G±10'	1°単位
ERQR□X ERQR□Y	下面2カ所			R±0.05	0.1mm単位
ERFR□X ERFR□Y	4カ所	4・6・8mm (JIS)	0 -0.01	A±0.02	0.01mm単位
ERJWR□X ERJWR□Y	上面2カ所			V±0.02	0.01mm単位
ERJQR□X ERJQR□Y	下面2カ所	4カ所	0 -0.01	C±0.02	0.01mm単位
ERJFR□X ERJFR□Y	4カ所				

先端形状はP.189・190より選択

※R加工は先端加工部を含みます。
◎R±0.01は加工ねらい値です。取り付け穴側との調整が必要です。

◎ P ≥ W ◎ K = √(P² + W²) (R加工前寸法)
□ 材質 SKH51
□ 硬度 58~60HRC
□ 保持径(D)精度・母材硬度保証範囲・つなぎR (詳細 P.165)

ツバ厚4mm		ツバ厚JIS		型式		指定0.01mm単位									
H	T	H	T	Type	先端形状	D	L	P	W	R	Kmax.	N	Nmin.		
				ツバ厚4mm	ツバ厚JIS										
4	4	4	4	ERWR ERJWR (上面2カ所R) (上面2カ所R)	1X 1Y	2	50.00~250.00	0.80~1.80	0.60~	0.1	1.9	N ≥ 33 (L > 200 → N ≥ 50)			
5	5				2X 2Y	2.5		0.80~2.30			2.4				
6	6				3X 3Y	3		1.00~2.80			2.9				
7	7				4X 4Y	4		1.00~3.80			3.4				
8	8				5X 5Y	5		1.20~4.30			3.9				
9	9			ERQR ERJQR (下面2カ所R) (下面2カ所R)	4X 4Y	4.5	1.50~4.80	4.4	20 ≤ (L-N) ≤ 200						
10	10				5X 5Y	5.5	1.80~5.30	4.9							
11	11				6X 6Y	6	2.00~5.80	5.4							
12	12				7X 7Y	6.5	2.00~6.30	5.9							
13	13				8	2.30~6.80	6.4								
15	15	ERFR ERJFR (4カ所R) (4カ所R)	8	2.30~7.80	6.9	R ≤ W/2 - 0.05									
14	14		9	3.00~9.80	7.9										
15	15		10	3.00~9.80	9.9										

◎ P・W寸はKmax.の範囲でご指示ください。K=√(P²+W²) (R加工前寸法) ◎ P ≥ W ◎ R寸はR ≤ W/2 - 0.05の範囲でご選択ください。

Order注文例

型式: ERWR 1X 4 - 150.00 - P3.00 - W1.00 - R0.1 - N50 - G15

Delivery出荷日: 5 日日出荷

精度基準	
先端角部の直角度	W面を基準にして (Pmax. - Pmin.) ≤ 0.02
先端角部のコーナーR値	Rmax. ≤ 0.03 (バリ取りR) ◎ R加工範囲以外のコーナーR値 P・W寸測定のため、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.166)

Alterations追加加工

型式: ERWR1X4 - L 150.00 - P P3.00 - W W1.00 - R R0.1 - N N50 - G G15

(AKC・AWC・NHC...etc.) NHC-3

追加加工	記号	詳細
	AKC	ツバカット(角度) AKC=指定1°単位 ◎ 0 ≤ AKC < 360 ◎ KSA・WSA併用時、指定90°単位のみ
	AWC	平行2面ツバカット(角度) AWC=指定1°単位 ◎ 0 ≤ AWC < 360 ◎ KSA・WSA併用時、指定90°単位のみ
	ARC	直角2面ツバカット(角度) ARC=指定1°単位 ◎ 0 ≤ ARC < 360 ◎ KSA・WSA併用時、指定90°単位のみ
	ADC	3面ツバカット(角度) ADC=指定1°単位 ◎ 0 ≤ ADC < 360 ◎ KSA・WSA併用時、指定90°単位のみ
	KGA	2面ツバカット(角度) KGA=指定1°単位 ◎ 0 < KGA < 360
	KGD	2面ツバカット(角度) KGD=指定1°単位 ◎ 0 < KGD < 360 ◎ 規格位置0°の位置にご注意ください。
	KSA	ショルダーカット加工(1面) KSA=指定0.1mm単位 ◎ W/2 + 0.1 ≤ KSA ≤ D/2 - 0.1
	WSA	ショルダーカット加工(平行2面) WSA=指定0.1mm単位 ◎ W/2 + 0.1 ≤ WSA ≤ D/2 - 0.1

追加加工	記号	詳細
	HC	ツバ径変更 HC=指定0.1mm単位 ◎ D+1 ≤ HC < H
	HCC	ツバ径変更(精密) HCC=指定0.1mm単位 ◎ D+1 ≤ HCC < H-0.3
	TC	ツバ厚変更 TC=指定0.1mm単位 ◎ T/2 ≤ TC < T (L, N寸は指定寸法通り) ◎ T-TC ≤ Lmax-L
	NC	ノック穴加工 NC=指定90°単位 ◎ NHC・NHN以外の併用不可 指定範囲・指定方法・規格詳細は P.167
	NCW	ノック穴+スプリングピン打込加工 NCW=指定90°単位 ◎ NHC・NHN以外の併用不可 指定範囲・指定方法・規格詳細は P.167
	NHC	ツバ裏部ナンバリング 指定範囲・指定方法は P.168
	NHN	ツバ裏部ナンバリング(自動連番) 指定範囲・指定方法は P.168
	MC	抜きタップ加工 D8...M4 ◎ ERWR・ERJFR D ≥ 8に適用 ◎ CSW・CSFのみ併用可
	CSW	上面2カ所にC面逃がし加工(先端除く)を施します。 [指定方法] CSW1-E25 ◎ 8 日日出荷 ◎ CSWは4ヶ所タイプのみ適用されます。
	CS	R指定箇所にC面逃がし加工(先端除く)を施します。 [指定方法] CS1-E25 ◎ 8 日日出荷
	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 日日出荷
	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R加工箇所と同じRC加工が施されます。

角エジェクタピン