

新商品

赤文字表示

ハイス鋼SKH51

形状加工フリー指定

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

材質

ダイス鋼SKD61
窒化処理

ツバ厚

4mm
JIS(6-8mm)

公差区分

$P \cdot W_{-0.01}$
 $P \cdot W_{-0.02}$
 $P \cdot W_{-0.005}$
 $P \cdot W_{-0.003}$

形状選択方式

定尺
全長指定
フリー指定

付加情報

N寸ショート
ピン角
角R付
先端加工
ガメタイプ
角シャンク
D形
刃先形状

型 式

R位置

ツバ厚

T P・W公差

ERWR□X ERWR□Y

ERQR□X ERQR□Y

ERFR□X ERFR□Y

ERJWR□X ERJWR□Y

ERJQR□X ERJQR□Y

ERJFR□X ERJFR□Y

上面2ヵ所

下面2ヵ所

4ヵ所

上面2ヵ所

下面2ヵ所

4ヵ所

4mm(T4)

4・6・8mm(JIS)

0

-0.01

G±10'

R±0.05

A±0.02

V±0.02

C±0.02

1°単位

0.1mm単位

0.01mm単位

0.01mm単位

0.01mm単位

(上面2ヵ所R)

(下面2ヵ所R)

(4ヵ所R)

ERWR□X
ERWR□Y
ERJWR□X
ERJWR□Y

ERQR□X
ERQR□Y
ERJQR□X
ERJQR□Y

ERFR□X
ERFR□Y
ERJFR□X
ERJFR□Y

先端形状はP.189・190より選択

R≤0.5
(D≤2→R≤0.3)

D_{0-0.02}

つなぎR

※20
(R加工範囲)

H_{0-0.3}

T_{-0.02}

N₋₀

L_{+0.05}

(L-N)₊₀

R±0.01

R±0.01

K

W_{0-0.01}

P_{-0.01}

R±0.01

R±0.01

K

W_{0-0.01}

P_{-0.01}

R±0.01

R±0.01

K

W_{0-0.01}

P_{-0.01}

Ⓢ 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)

※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。

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
指定1mm単位

Nmin.

4

4

4

4

1X 1Y

2

50.00~250.00

0.80~1.80

0.60~

0.1

1.9

20≤(L-N)≤200

N≥33
(L>200→N≥50)

5

5

2.5

0.80~2.30

0.15

2.4

2.9

3.4

3.9

4.4

4.9

5.4

5.9

6.4

6.9

7.9

9.9

6

6

3

1.00~2.80

0.2

3.4

3.9

4.4

4.9

5.4

5.9

6.4

6.9

7.9

9.9

7

7

3.5

1.00~3.30

0.3

3.4

3.9

4.4

4.9

5.4

5.9

6.4

6.9

7.9

9.9

8

8

4

1.00~3.80

R≤ $\frac{W}{2}$ -0.05

3.4

3.9

4.4

4.9

5.4

5.9

6.4

6.9

7.9

9.9

9

9

4.5

1.20~4.30

0.80~

3.4

3.9

4.4

4.9

5.4

5.9

6.4

6.9

7.9

9.9

10

10

5

1.50~4.80

0.1

3.4

3.9

4.4

4.9

5.4

5.9

6.4

6.9

7.9

9.9

11

11

5.5

1.80~5.30

0.2

3.4

3.9

4.4

4.9

5.4

5.9

6.4

6.9

7.9

9.9

12

12

6

2.00~5.80

0.3

3.4

3.9

4.4

4.9

5.4

5.9

6.4

6.9

7.9

9.9

13

13

6.5

2.30~6.80

0.4

3.4

3.9

4.4

4.9

5.4

5.9

6.4

6.9

7.9

9.9

14

14

7

2.60~7.80

0.5

3.4

3.9

4.4

4.9

5.4

5.9

6.4

6.9

7.9

9.9

15

15

8

3.00~9.80

0.6

3.4

3.9

4.4

4.9

5.4

5.9

6.4

6.9

7.9

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≤ $\frac{W}{2}$ -0.05の範囲でご選択ください。

Order注文例

型 式

Type

先端形状

D

L

P

W

R

N

V・A・C・Q・Gの順

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

Pmax.
Pmin.
W

W面を基準にして
(Pmax.→Pmin.)≤0.02

先端角部のコーナーR値

Rmax.

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

L

P

W

R

N

V・A・C・Q・Gの順

(AKC・AWC・NHC…etc.)

ERWR1X4

150.00

P3.00

W1.00

R0.1

N50

G15

NHC-3

追加工

記号

詳細

D/2

0°

270°

180°

90°

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

D/2

0°

270°

180°

90°

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

D/2

0°

270°

180°

90°

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

D/2

0°

270°

180°

90°

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

D/2

0°

270°

180°

90°

KGA

2面ツバカット(角度)
KGA=指定1°単位
Ⓢ 0<KGA<360

0°

90°

180°

270°

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。

W

CSW

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

W

WSA

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

追加工

記号

詳細

H

CS

HC

ツバ径変更
HC=指定0.1mm単位
Ⓢ D+1≤HC<H

H

HCC

HCC

ツバ径変更(精密)
HCC=指定0.1mm単位
Ⓢ D+1≤HCC<H-0.3

TC

TC

TC

ツバ厚変更
TC=指定0.1mm単位
Ⓢ 1/2≤TC<L
Ⓢ L,N寸は指定寸法通り
Ⓢ T-TC≤Lmax-L

0°

270°

180°

90°

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

0°

270°

180°

90°

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

5 2 3

5

NHC

ツバ裏部ナンバリング
指定範囲・指定方法はP.168

1

2

3

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

MC

MC

抜きタップ加工
D8→M4
D10→M5
Ⓢ ERJWR・ERJFR
D≥8に適用
Ⓢ CSW, CS, CSFのみ併用可

(上面2ヵ所C面逃がし)
2×CSW

R

W

N

C面加工範囲

E₊₀₋₀

P

CSW

上面2ヵ所に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。

CSW, CS, CSFの選択範囲

W

CSW, CS, CSF

1.0≤W<1.5

0.3

W≥1.5

0.5

1

1.5

(2ヵ所C面逃がし)
2×CS

R

W

N

C面加工範囲

E₊₀₋₀

P

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

Ⓢ P≥1.5

Ⓢ CSW, CS, CSF<W/2

E=指定1mm単位

Ⓢ 5≤E≤(L-N)-20

Ⓢ R加工範囲はP.168

Ⓢ RC併用時、RC加工が優先されます。

(4ヵ所C面逃がし)
4×CSF

R

W

N

C面加工範囲

E₊₀₋₀

P

CSF

4ヵ所に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

N

RC

P

W

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。