

新商品 赤文字表示

ハイス鋼 SKH51

形状加工 P・W<sub>-0.005</sub>フリー指定

PRECISION RECTANGULAR EJECTOR PINS WITH TIP PROCESS

# 精級先端加工R付角エジェクタピン

材質: ハイス鋼 SKH51, ダイス鋼 SKD61, 窒化処理

ツバ厚: 4mm (JIS (6-8mm))

公差区分: P・W<sub>-0.01</sub>, P・W<sub>-0.02</sub>, P・W<sub>-0.005</sub>, P・W<sub>-0.003</sub>

形状選択方式: 定尺, 全長指定, フリー指定

寸法: Nジョイント, ピン角, 角R付, 先端加工

加工情報: ガンタイプ, 角シャンク, D形, 刃先形状

RoHS10

型式	R位置	ツバ厚	P・W公差	公差	指定単位
ERVWR□X ERVWR□Y	上面2カ所	4mm (T4)	-0.005	G±10'	1°単位
ERVQR□X ERVQR□Y	下面2カ所			A±0.02	0.1mm単位
ERVFR□X ERVFR□Y	4カ所	4・6・8mm (JIS)	-0.005	V±0.02	0.01mm単位
ERVJWR□X ERVJWR□Y	上面2カ所			C±0.02	0.01mm単位
ERVJR□X ERVJR□Y	下面2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。

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)

H	T	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	Type	先端形状	D	L	P	W						
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	5	4	2X	2Y	2.5		0.80~2.30			2.4				
6	6	6	4	3X	3Y	3		1.00~2.80			2.9				
7	7	7	6	4X	4Y	4	50.00~300.00	1.00~3.30	0.15	0.15	3.4	N≥40 (L>200→N≥50)			
8	8	8	6	5X	5Y	4.5		1.20~4.30			4.4				
9	9	9	6	6X	6Y	5		1.50~4.80			4.9				
10	10	10	8	7X	7Y	6	0.80~	1.80~5.30	0.3	0.3	5.4	N≥40 (L>200→N≥50)			
11	11	11	8			6.5		2.00~5.80			5.9				
15	15	15	8			7		2.30~6.80			6.4				
						8		2.30~7.80			6.9				
						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。

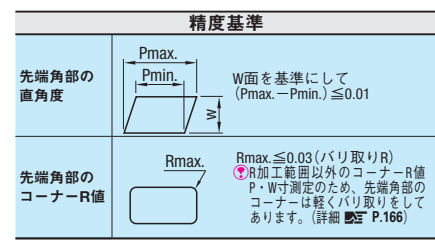
Order 注文例

型式: Type 先端形状 D L P W R N V・A・C・Q・Gの順

ERVWR 1X 4 - 150.00 - P3.00 - W1.00 - R0.1 - N50 - G15

Delivery 出荷日

5 日日出荷



Alterations 追加加工

型式: ERVWR1X4 - 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

追加加工詳細 P.167

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 ◎ 1/2≤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	ツバ裏面ナンバリング 指定範囲・指定方法は P.168
	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.168
	MC	抜きタップ加工 D8...M4 D10...M5 ◎ ERVJWR・ERVJFR D≥8に適用 ◎ CSW・CSFのみ併用可
	CSW	上面2カ所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。

CSW, CS, CSFの選択範囲

W	CSW, CSF
1.0≤W<1.5	0.3
W≥1.5	0.5
	1
	1.5

◎ P≥1.5  
 ◎ CSW, 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。