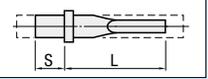


ハイス鋼  
SKH51

FREE FLANGE POSITION RECTANGULAR EJECTOR PINS

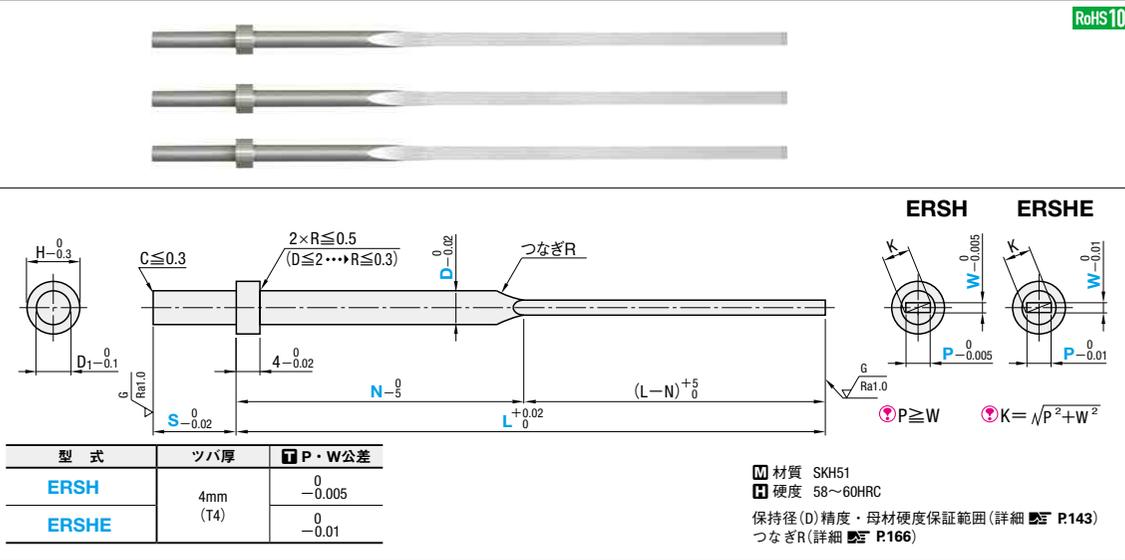
# 中ツバ付角エジェクタピン

角エジェクタ・フリー指定タイプ



ハイス鋼 SKH51  
ダイス鋼 SKD61  
窒化処理  
P-0.01  
D-0.005  
P-W-0.01  
P-W-0.005  
全長指定  
軸径(P)全長指定  
段付形状  
角形状  
先端加工

RaHS10



型式	ツバ厚	P・W公差
ERSH	4mm	0 -0.005
ERSHE	(T4)	0 -0.01

材質 SKH51  
硬度 58~60HRC  
保持径(D)精度・母材硬度保証範囲(詳細 P143)  
つなぎR(詳細 P166)

H	D1	型式						K max.	N 指定1mm単位	N min.			
		Type	D	L	S	P	W						
3	1	ERSH (P-0.005)	1	50.00~100.00	5.00~40.00	0.30~0.80	0.30~	30 ≤ (L-N) ≤ 50	23				
	1.5		0.60~1.30										
4	2		0.80~1.80										
5	2.5		0.80~2.30										
6	3		0.80~2.80										
7	3.5		3.5			1.00~3.30							
8	4	ERSHE (P-0.01)	4	50.00~200.00	5.00~50.00	1.00~3.80	0.40~	30 ≤ (L-N) ≤ 150	29				
	4.5		1.20~4.30										
5	5		1.50~4.80										
5.5	5.5		1.80~5.30										
9	6		6			2.00~5.80				0.50~	5.4	5.9	33

Ⓢ P・W寸はKmax.の範囲でご指示ください。 K=√(P²+W²) Ⓢ P≥W

Order 注文例 型式 - L - S - P - W - N  
ERSH 5 - 150.00 - S10.00 - P3.00 - W2.00 - N80

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 • ERSH (Pmax. - Pmin.) ≤ 0.01 • ERSHE (Pmax. - Pmin.) ≤ 0.02
先端角部のコーナーR値	Rmax. ≤ 0.03 (バリ取りR) Ⓢ 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おります。(詳細 P166)

Alterations 追加加工 型式 - L - S - P - W - N - (HC・TC...etc.)  
ERSH 5 - 150.00 - S10.00 - P3.00 - W2.00 - N80 - TC3.0

追加加工詳細 P.145

追加加工	記号	詳細
	VAK	ツバカット(精密) VAK=指定45°単位 Ⓢ 0 ≤ VAK < 360 Ⓢ KSA・WSA併用不可
	VAW	平行2面ツバカット(精密) VAW=指定45°単位 Ⓢ 0 ≤ VAW < 360 Ⓢ KSA・WSA併用不可
	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 Ⓢ KSA・WSA併用不可
	KGD	2面ツバカット(角度) KGD=指定1°単位 Ⓢ 0 < KGD < 360 Ⓢ KSA・WSA併用不可 Ⓢ 規格位置0°の位置にご注意ください。

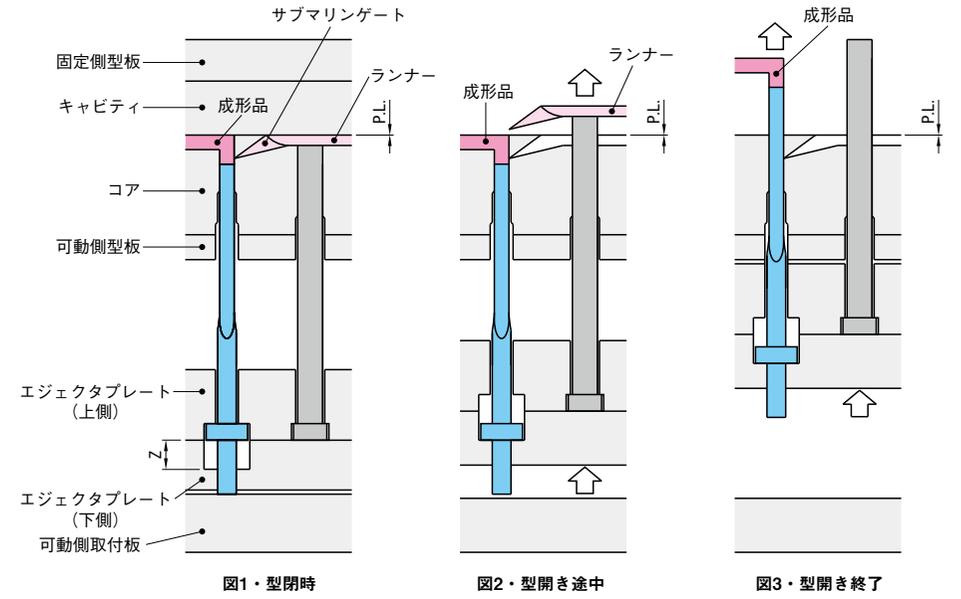
追加加工	記号	詳細
	HC	ツバ径変更 HC=指定0.1mm単位 Ⓢ D+1 ≤ HC < H, D ≥ 1.5
	HCC	ツバ径変更(精密) HCC=指定0.1mm単位 Ⓢ D+1 ≤ HCC < H, D ≥ 1.5
	TC	ツバ厚変更 TC=指定0.1mm単位 Ⓢ 2.0 ≤ TC ≤ 4 (L, N, S寸は指定寸法通り)
	KSA	ツバ変更加工(1面) KSA=指定0.1mm単位 Ⓢ W/2 + 0.1 ≤ KSA ≤ D/2 - 0.1 Ⓢ D ≥ 1.5
	WSA	ショルダーカット加工(平行2面) WSA=指定0.1mm単位 Ⓢ W/2 + 0.1 ≤ WSA ≤ D/2 - 0.1 Ⓢ D ≥ 1.5
	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
	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

CSW, 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

Example 使用中 中ツバ付角エジェクタピンを用いることで、時間差突出しが可能になります。成形品をザグリ深さZ(図1)の分だけ遅れて突出することができます。



中ツバ付  
エジェクタピン