

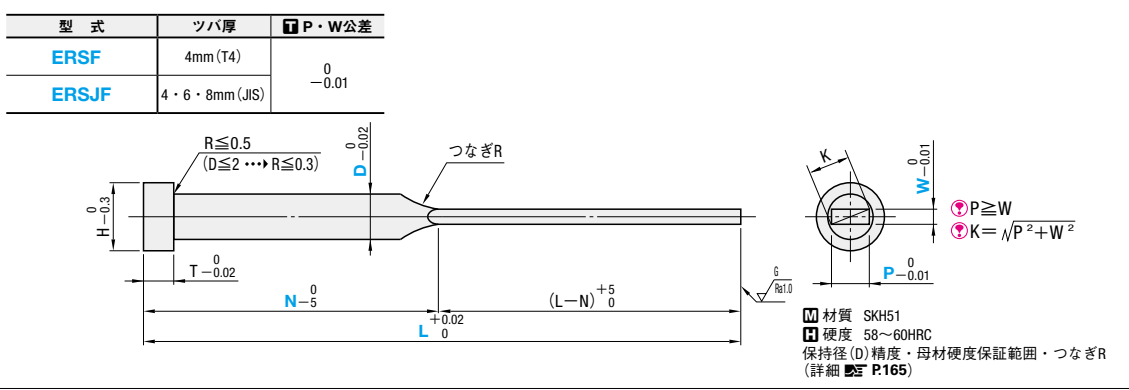
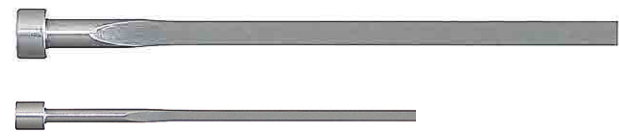
ハイス鋼  
SKH51

P・W<sub>-0.01</sub>  
フリー指定

RECTANGULAR EJECTOR PINS -N DIMENSION SHORT TYPE-  
**角エジェクタピン**  
-N寸ショートタイプ-

- ハイス鋼 SKH51
- ダイス鋼 SKD61
- 窒化処理
- 4mm ツバ厚
- JIS (6-8mm)
- P・W<sub>-0.01</sub>
- P・W<sub>-0.02</sub>
- P・W<sub>-0.005</sub>
- P・W<sub>-0.003</sub>
- 定尺
- 全長指定
- フリー指定
- N寸ショート
- ピン角
- 角R付
- 先端加工
- ガンタイプ
- 角シャンク
- D形
- 刃先形状

RoHS10



ツバ厚4mm		ツバ厚JIS		型式		指定0.01mm単位			Kmax.	N 指定1mm単位	Nmin.	
H	T	H	T	ツバ厚4mm	ツバ厚JIS	D	L	P				W
3	3	3	3	ERSF (ツバ厚4mm)	ERSJF (ツバ厚JIS)	1.5	40.00~100.00	0.60~1.30	0.30~	1.4	10 ≤ (L-N) ≤ 80	20
4	4	4	2			0.80~1.80		1.9				
5	5	4	2.5			1.00~2.30		2.4				
6	6	7	3			1.00~2.80	2.9	10 ≤ (L-N) ≤ 90	27			
7	7	8	3.5			1.20~3.30	3.4					
8	8	6	4			1.50~3.80	3.9					
8	4	9	4.5			1.50~4.30	4.4	10 ≤ (L-N) ≤ 120	31			
9	10	10	5			1.80~4.80	4.9					
10	11	8	5.5			2.00~5.30	5.4					
11	13	11	6			2.00~5.80	5.9	10 ≤ (L-N) ≤ 165	35			
15	15	13	6.5			2.50~6.30	6.4					
-	-	17	7			2.50~6.80	6.9					
-	-	-	8	3.00~7.80	7.9	-	-	-	-	-	-	
-	-	-	10	3.00~9.80	9.9	-	-	-	-	-	-	
-	-	-	12	4.00~11.80	11.9	-	-	-	-	-	-	

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 - P - W - N  
ERSF 1.5 - 100.00 - P0.60 - W0.30 - N20

Delivery 出荷日  
3 日日出荷

3 日日出荷

ストック A

精度基準

先端角部の直角度  
Pmax, Pmin, 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)  
P・W寸測定のため、先端角部のコーナーは軽くバリ取りしてあります。(詳細 P.166)

Alterations 追加加工  
型式 - L - P - W - N - (AKC・AWC...etc.)  
ERSF 1.5 - 100.00 - P0.60 - W0.30 - N20 - AWC60

3 日日出荷

ストック A

KSA・WSA・NHC・NHN・TMC・MCは緊急出荷サービス(ストック)不可

追加加工詳細 P.167

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
	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 H ≥ 4に適用 NHC・NHN・TMC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 H ≥ 4に適用 NHC・NHN・TMC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
	TMC	先端面LAP仕上 L-N ≤ 31は適用不可
	LKC	全長公差変更 L +0.02 ~ +0.01 L ≤ 200に適用
	MC	抜きタップ加工 D10 → M4 D12 → M5 D12 → M6 ERSFは適用不可 D ≥ 8に適用 CSW・CSF・TMCのみ併用可
	CSW	上面2カ所C面逃がし 2×CSW R 指定方法 CSW1-E25 5 日日出荷 緊急出荷サービス(ストック)不可
	CSF	4カ所C面逃がし 4×CSF R 指定方法 CSF0.5-E30 5 日日出荷 緊急出荷サービス(ストック)不可

■角エジェクタピン-N寸ショートタイプのつなぎR  
従来の角エジェクタピンと比較し、つなぎRのサイズが小さくなっており、つなぎRのサイズ：R65~95\*  
(\*つなぎRのサイズはR部を加工する砥石のサイズです。Rの保証値ではありません。)

つなぎR部の長さ(a1)と(a2)の算出方法：  

$$a_1 = 5 + \sqrt{\frac{D-W}{2} \times (2R - \frac{D-W}{2})}$$

$$a_2 = 5 + \sqrt{\frac{D-P}{2} \times (2R - \frac{D-P}{2})}$$
 \*左記の算出式は、粗取加工と仕上げ加工の輪郭誤差を含みます。

先端角形状部(P・W)と保持径(D)の同軸度：0.2mm以下