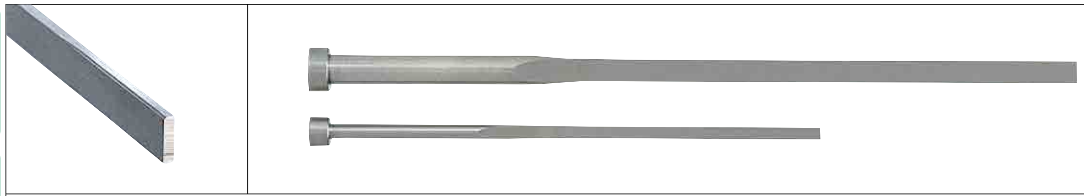
PRECISION RECTANGULAR EJECTOR PINS –FREE DESIGNATION TYPE–

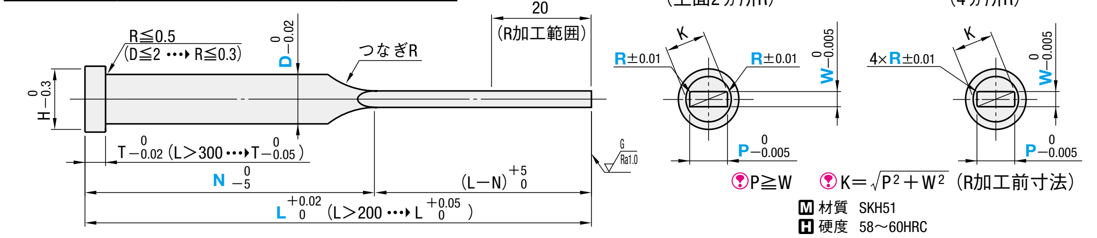
精級角R加工付エジェクタピン

ーフリー指定タイプー

RoHS10



型式 上面2ヵ所R	型式 4ヵ所R	ツバ厚	T P・W公差
ERVWR	ERVFR	4mm (T4)	$^{0}_{-0.005}$
ERVJWR	ERVJFR	4・6・8mm (JIS)	



P≧W　K＝$\sqrt{P^2+W^2}$ (R加工前寸法)

M 材質　SKH51
H 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±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 H	ツバ厚4mm T	ツバ厚JIS H	ツバ厚JIS T	型式 ツバ厚4mm	型式 ツバ厚JIS	D	指定0.01mm単位 L	指定0.01mm単位 P	指定0.01mm単位 W	R	Kmax.	N 指定1mm単位	Nmin.
3	4	3	4	ERVWR (上面2ヵ所R) ERVFR (4ヵ所R)	ERVJWR (上面2ヵ所R) ERVJFR (4ヵ所R)	1.5	50.00〜250.00	0.60〜 1.30	0.30〜	0.05 0.1 0.15 0.2 0.3	1.4	20≦(L−N)≦250	23
4		4				2	50.00〜300.00	0.80〜 1.80			1.9		
5		5				2.5		0.80〜 2.30			2.4		26
6		6				3		0.80〜 2.80			2.9		27
7		7				3.5		1.00〜 3.30			3.4		
		8	6			4	50.00〜300.00 (50.00〜350.00)	1.00〜 3.80			3.9		29
8						4.5		1.20〜 4.30			4.4		
		9				5	50.00〜300.00 (50.00〜350.00)	1.50〜 4.80	0.40〜		4.9		31
9						5.5		1.80〜 5.30	0.50〜	R≦$\frac{W}{2}$−0.05	5.4		
		10				6		2.00〜 5.80			5.9		33
10		11				6.5		2.00〜 6.30			6.4		40
						7		2.30〜 6.80			6.9		
11		13	8			8		2.30〜 7.80			7.9		
15		15				10		3.00〜 9.80			9.9		
—	—	17		—		12		3.50〜11.80	0.80〜		11.9		
		20				15		3.50〜14.80	1.50〜		14.9		

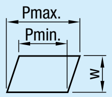
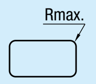
P・W寸はKmax.の範囲でご指示ください。K＝$\sqrt{P^2+W^2}$ (R加工前寸法)　P≧W
R寸はR≦$\frac{W}{2}$−0.05の範囲でご選択ください。　L寸( )はERVJWR・ERVJFRのみの規格となります。

Order 注文例

型式	L	P	W	R	N
ERVFR 4	200.00	P2.00	W0.80	R0.1	N150

Delivery 出荷日　5 日目出荷

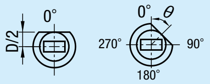
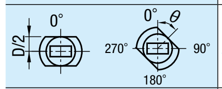
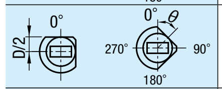
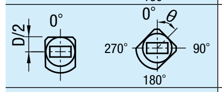
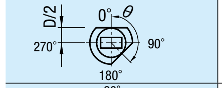
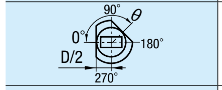
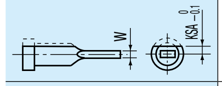
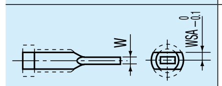
精度基準

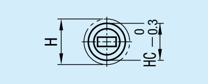
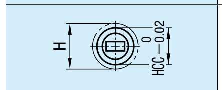
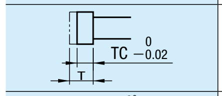
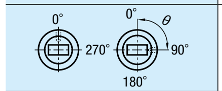
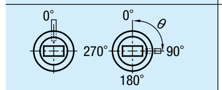
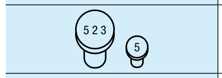
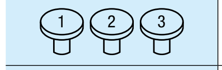
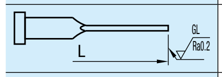
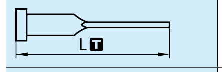
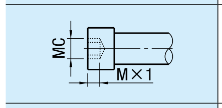
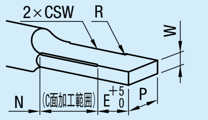
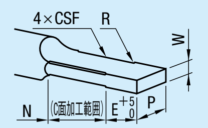
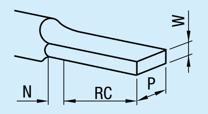
先端角部の直角度		W面を基準にして (Pmax.−Pmin.)≦0.01
先端角部のコーナーR値		Rmax.≦0.03 (バリ取りR) R加工範囲以外のコーナーR値 P・W寸測定のため、先端角部のコーナーは軽くバリ取りをしてあります。(詳細 P.165)

Alterations 追加工

型式	L	P	W	R	N	(AKC・AWC⋯etc.)
ERVFR 4	200.00	P2.00	W0.80	R0.1	N150	AKC 0

追加工詳細 P.167

追加工	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 $^{+0.02}_{0}$ ⋯▸ $^{+0.01}_{0}$ L≦200に適用
	MC	抜きタップ加工 D8 ⋯▸ M4 D10 ⋯▸ M5 D12・15 ⋯▸ M6 CSW・CSF・TMCのみ併用可 ERVWR・ERVFRは適用不可 D≧8に適用
(上面2ヵ所C面逃がし) 	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 日目出荷
(4ヵ所C面逃がし) 	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 日目出荷
	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加工箇所に同じRC加工が施されます。

CSW, CSFの選択範囲

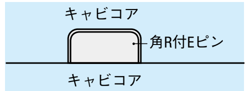
W	CSW, CSF
1.0≦W<1.5	0.3
W≧1.5	0.5
	1
	1.5

P≧1.5
CSW, CSF<W/2
E＝指定1mm単位
5≦E≦(L−N)−20
R加工範囲は P.168
RC併用時、RC加工が優先されます。

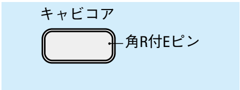
Example 使用例

キャビコア加工等に生じるワイヤーカットの角Rに応じてR寸をお選びください。

①割り子の場合



②ワイヤー貫通穴の場合



ミスミ モールド 2022　最新の価格・納期・規格情報はWebをご覧ください。 ▶ ミスミ モールド 検索