

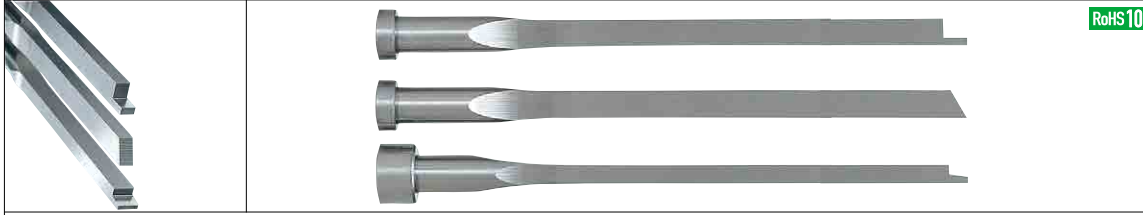
新商品
赤文字表示

ハイス鋼
SKH51

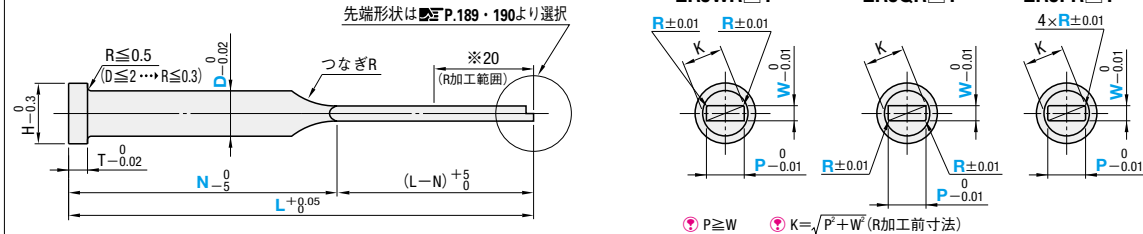
形状加工
P・W⁰_{-0.01}
フリー指定

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

RoHS10



型式	R位置	ツバ厚	P・W公差	公差	指定単位
ERWR ⁰ X ERWR ⁰ Y	上面2カ所	4mm (T4)	0 -0.01	G±10'	1°単位
ERQR ⁰ X ERQR ⁰ Y	下面2カ所			R±0.05	0.1mm単位
ERFR ⁰ X ERFR ⁰ Y	4カ所	4・6・8mm (JIS)	0 -0.01	A±0.02	0.01mm単位
ERJWR ⁰ X ERJWR ⁰ Y	上面2カ所			V±0.02	0.01mm単位
ERJQR ⁰ X ERJQR ⁰ Y	下面2カ所			C±0.02	0.01mm単位
ERJFR ⁰ X ERJFR ⁰ Y	4カ所				



ツバ厚4mm	ツバ厚JIS	型式	指定0.01mm単位	R	Kmax.	N	Nmin.				
H	T	Type	先端形状	D	L	P	W	R	Kmax.	N	Nmin.
4	4	ERWR ERJWR (上面2カ所R) (上面2カ所R)	1X 1Y	2	50.00~250.00	0.80~1.80	0.60~	0.1	1.9	N≥33 (L>200→N≥50)	Nmin.
5	5		2X 2Y	2.5							
6	6	ERQR ERJQR (下面2カ所R) (下面2カ所R)	3X 3Y	3	50.00~300.00	1.00~2.80	0.15	0.15	2.4	20≤(L-N)≤200	Nmin.
7	7		4X 4Y	3.5							
8	8	ERFR ERJFR (4カ所R) (4カ所R)	5X 5Y	4	50.00~300.00	1.20~4.30	0.2	0.2	2.9	Nmin.	Nmin.
9	9		6X 6Y	4.5							
10	10		7X 7Y	5	50.00~300.00	1.50~4.80	0.3	0.3	3.4	Nmin.	Nmin.
11	11		8	5.5							
15	15		9	6	50.00~300.00	2.00~5.80	0.80~	0.80~	3.9	Nmin.	Nmin.
			10	6.5							
				7	50.00~300.00	2.30~6.80	R ≤ W/2 - 0.05	R ≤ W/2 - 0.05	6.4	Nmin.	Nmin.
				8							
				9	50.00~300.00	3.00~9.80			6.9	Nmin.	Nmin.
				10							

※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	R	Kmax.	N	Nmin.				
H	T	Type	先端形状	D	L	P	W	R	Kmax.	N	Nmin.
4	4	ERWR ERJWR (上面2カ所R) (上面2カ所R)	1X 1Y	2	50.00~250.00	0.80~1.80	0.60~	0.1	1.9	N≥33 (L>200→N≥50)	Nmin.
5	5		2X 2Y	2.5							
6	6	ERQR ERJQR (下面2カ所R) (下面2カ所R)	3X 3Y	3	50.00~300.00	1.00~2.80	0.15	0.15	2.4	20≤(L-N)≤200	Nmin.
7	7		4X 4Y	3.5							
8	8	ERFR ERJFR (4カ所R) (4カ所R)	5X 5Y	4	50.00~300.00	1.20~4.30	0.2	0.2	2.9	Nmin.	Nmin.
9	9		6X 6Y	4.5							
10	10		7X 7Y	5	50.00~300.00	1.50~4.80	0.3	0.3	3.4	Nmin.	Nmin.
11	11		8	5.5							
15	15		9	6	50.00~300.00	2.00~5.80	0.80~	0.80~	3.9	Nmin.	Nmin.
			10	6.5							
				7	50.00~300.00	2.30~6.80	R ≤ W/2 - 0.05	R ≤ W/2 - 0.05	6.4	Nmin.	Nmin.
				8							
				9	50.00~300.00	3.00~9.80			6.9	Nmin.	Nmin.
				10							

※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 L - P - W - R - N - V・A・C・Q・Gの順

Type 先端形状 D

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	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 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
	MC	抜きタップ加工 D8...M4 D≥8に適用 CSW・CSFのみ併用可
	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 8 日日出荷
	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 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R加工が施されます。

角エジェクタピン