

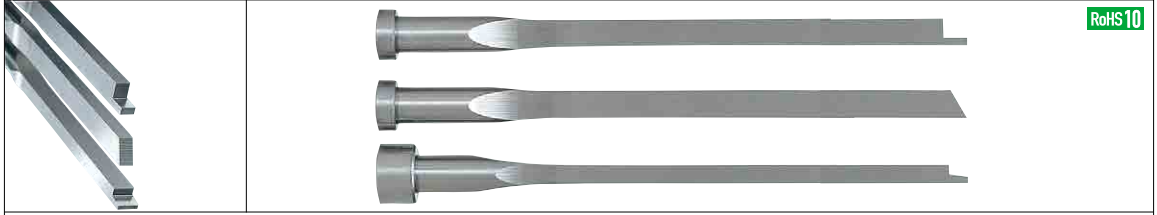
新商品
赤文字表示

ハイス鋼
SKH51

形状加工
P・W-0.005
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

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 下面2カ所	4mm (T4)	-0.005	G±10'	1°単位
ERVQR□X ERVQR□Y	4カ所			R±0.05	0.1mm単位
ERVJWR□X ERVJWR□Y	上面2カ所 下面2カ所			A±0.02	0.01mm単位
ERVJQR□X ERVJQR□Y	4カ所			V±0.02	0.01mm単位
ERVJFR□X ERVJFR□Y	4カ所			C±0.02	0.01mm単位

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	Type		先端形状	D	指定0.01mm単位				R	Kmax.	N 指定1mm単位	Nmin.
		ツバ厚4mm	ツバ厚JIS			L	P	W	R				
4	4	ERVWR (上面2カ所R)	ERVJWR (上面2カ所R)	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			2X 2Y	2.5		0.80~2.30			2.4			
6	6			3X 3Y	3		1.00~2.80			2.9			
7	7			4X 4Y	3.5	1.00~3.30	3.4						
8	8			5X 5Y	4	1.20~4.30	3.9						
9	9			6X 6Y	4.5	1.50~4.80	4.4						
10	10			7X 7Y	5	1.80~5.30	4.9						
11	11				5.5	2.00~5.80	5.4						
15	15				6	2.30~6.80	5.9						
					6.5	2.30~7.80	6.4						
					7	3.00~9.80	6.9						
			8		7.9								
			10		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。

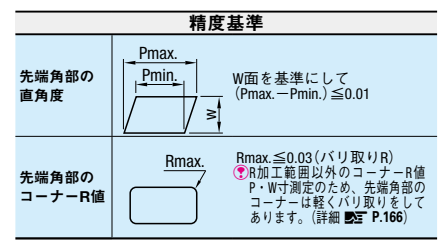
Order 注文例

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: L P W R N V・A・C・Q・Gの順 (AKC・AWC・NHC...etc.)

ERVWR1X4 - 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 ◎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, CSFの選択範囲 W CSW, CSF 1.0≤W<1.5 0.3 W≥1.5 0.5 1.5
	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 ◎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	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。

角エジェクタピン