

ハイス鋼
SKH51

D形
P・W_{-0.01}

D-SHAPED EJECTOR PINS

D形エジェクタピン

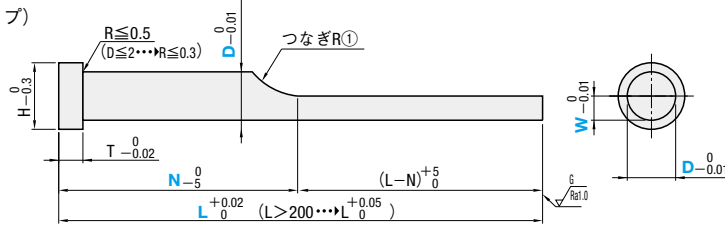
RoHS10

型 式	ツバ厚 (Flange)	形状部 P・W公差
ノーマルタイプ	4mm (T4)	0 -0.01
ERDP		
ERDF		
ERDPJ	4・6・8mm (JIS)	
ERDFJ		

- ① 保持径(D)精度保証範囲(詳細 ㉔ P.165)
- ② つなぎR①(詳細 ㉔ P.166角エジェクタピンのつなぎR)
- ③ つなぎR②(詳細 ㉔ P.98段付エジェクタピンのつなぎR)

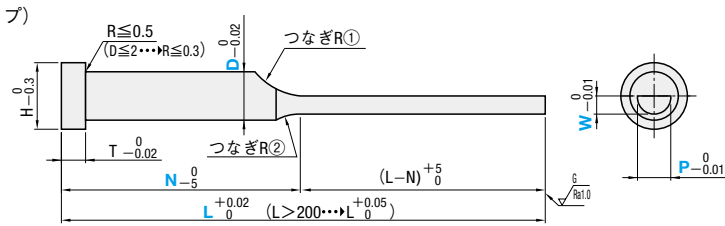
(ノーマルタイプ)

ERDP
ERDPJ



(ステップタイプ)

ERDF
ERDFJ



㉔ 材質 SKH51
㉔ 硬度 58~60HRC
保持径(D)精度・母材硬度・
窒化表面硬度保証範囲・つなぎR
(詳細 ㉔ P.97)

■ノーマルタイプ

ツバ厚4mm		ツバ厚JIS		型 式		指定0.01mm単位		N
H	T	H	T	Type	D	L	W	指定1mm単位
3	4	3	4	ERDP (T4) ERDPJ (JIS)	1.5	50.00~200.00	0.75~ 1.40	N ≧ 30 20 ≦ (L - N) ≦ 150
4		4			2	50.00~250.00	1.00~ 1.90	
5		5			2.5	1.25~ 2.40		
6		6			3	1.50~ 2.90		
7		7	50.00~300.00		3.5	1.75~ 3.40	N ≧ 30 20 ≦ (L - N) ≦ 200	
8		8			4	2.00~ 3.90		
9		9			4.5	2.25~ 4.40		
10		10	50.00~350.00		5	2.50~ 4.90		
11		11			5.5	2.75~ 5.40		
12		12			6	3.00~ 5.90		
13		13	50.00~350.00		6.5	3.25~ 6.40		
14		14			7	3.50~ 6.90		
15		15			8	4.00~ 7.90		
16		16			9	4.50~ 8.90		
17		17			10	5.00~ 9.90		
					12	6.00~11.90		

■ステップタイプ

ツバ厚4mm		ツバ厚JIS		型 式		指定0.01mm単位			N
H	T	H	T	Type	D	L	P	W	指定1mm単位
3	4	3	4	ERDF (T4) ERDFJ (JIS)	1.5	50.00~200.00	0.60~ 1.40	P/2≤W≤(P-0.1)	N ≥ 30
4		4			2	50.00~250.00	0.80~ 1.90		20 ≤ (L - N) ≤ 150
5		5			2.5		0.80~ 2.40		
6		6			3	50.00~300.00	1.00~ 2.90		
7		7	3.5		50.00~300.00	1.50~ 3.40	N ≥ 30 20 ≤ (L - N) ≤ 200		
8		8	4			2.00~ 3.90			
9		9	4.5			2.50~ 4.40			
10		10	5		50.00~350.00	3.00~ 4.90			
11		11	5.5			3.50~ 5.40			
12		12	6			4.00~ 5.90			
13		13	6.5			4.50~ 6.40			
14		14	7		5.00~ 6.90				
15		15	8		6.00~ 7.90				
16		16	9		6.90~ 8.90				
17		17	10		7.90~ 9.90				
		12	8.90~11.90						



Order
注文例

型 式 - L - P - W - N
(ノーマルタイプ) ERDP5 - 145.05 - W3.20 - N95
(ステップタイプ) ERDF2 - 150.00 - P1.00 - W0.60 - N80



Delivery
出荷日

3 日日出荷



Alterations
追加工



型 式 - L - P - W - N - (AKC・AWC...etc.)
ERDF 2 - 150.00 - P1.00 - W0.60 - N80 - AKC 90

追加工	記号	詳細
	AKC	ツバカット(角度) AKC=指定1°単位 ① 0 ≤ AKC < 360
	AWC	平行2面ツバカット(角度) AWC=指定1°単位 ① 0 ≤ AWC < 360
	ARC	直角2面ツバカット(角度) ARC=指定1°単位 ① 0 ≤ ARC < 360
	ADC	3面ツバカット(角度) ADC=指定1°単位 ① 0 ≤ ADC < 360
	KGA	2面ツバカット(角度) KGA=指定1°単位 ① 0 < KGA < 360
	KGD	2面ツバカット(角度) KGD=指定1°単位 ① 0 < KGD < 360 ② 規格位置0°の位置にご注意ください。

追加工	記号	詳細
	HC	ツバ径変更 HC=指定0.1mm単位 ① D+1 ≤ HC < H
	HCC	ツバ径変更(精密) HCC=指定0.1mm単位 ① D+1 ≤ HCC < H-0.3
	TC	ツバ厚変更 TC=指定0.1mm単位 ① T/2 ≤ TC < T (L, N寸は指定寸法通り) ② T-TC ≤ Lmax-L
	NHC	ツバ裏部ナンバリング 指定範囲・指定方法は ㉔ 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 ㉔ P.168
	TMC	先端面LAP仕上 W ≥ 0.6に適用 ① L-N ≤ 31は適用不可
	MC	抜きタップ加工 D8・9...M4 D10...M5 D12...M6 ① ERDPJ・ERDFJ D ≥ 8に適用 ② TMCのみ併用可

角エジェクタピン