

SKH51
同軸度0.01
片肉厚0.6mm~

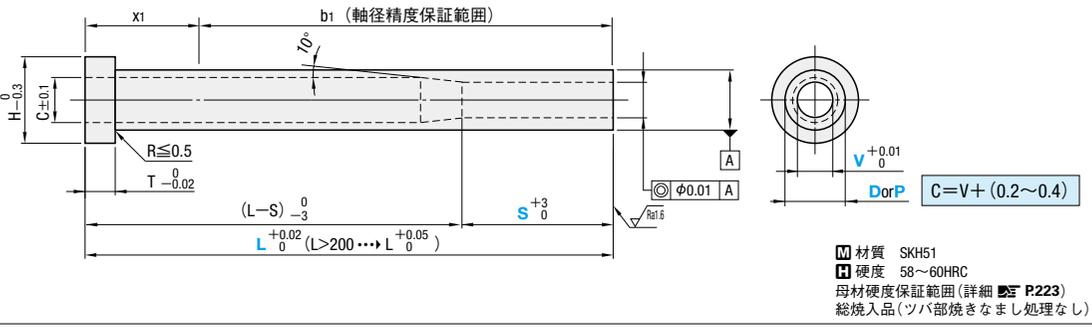
STRAIGHT EJECTOR SLEEVES -S DIMENSION LONG TYPE-
ストレートエジェクタスリーブ
-S寸ロングタイプ-

RoHS10



軸径固定タイプ	軸径0.01mm指定タイプ	ツバ厚	D・P公差	V公差	対応センターピン軸径公差
ESVK-H	ESVKB-H	4mm (T4)	0 -0.005	+0.01 0	※V寸公差 $+0.01$ のスリーブは嵌め合い部Sが長く、軸径公差 -0.005 のセンターピンとの組み合わせには不適です。ご注意ください。(詳細 P.219)
ESVKJ-H	ESVKJB-H	6・8mm (JIS)	-0.01 -0.02	-0.01 -0.02	
ESVK-M	ESVKB-M	4mm (T4)	-0.01 -0.02	-0.01 -0.02	

Ⓜ b1 (軸径精度保証範囲) (詳細 P.221)
x1 max.=30
Ⓜ 30<S≤50の場合、V寸精度保証範囲は先端より10mmまでとなります。



Ⓜ 材質 SKH51
Ⓜ 硬度 58~60HRC
母材硬度保証範囲(詳細 P.223)
総焼入品(ツバ部焼きなまし処理なし)

■軸径(D)固定タイプ

ツバ厚4mm		ツバ厚JIS		型式		指定0.01mm単位			S	
H	T	H	T	Type	D	L	V			
				ツバ厚4mm	ツバ厚JIS					
7				ESVK-H (D -0.005)	-	40.00~225.00	0.80~2.30	1.0≤S≤(V×10) and S≤50		
8										
9	10	6								
10	11	6								
11	13	8	ESVK-M (D -0.02)	ESVKJ-H (D -0.005)	40.00~250.00	2.00~6.20	2.00~8.20	Ⓜ 30<S≤50の場合、V寸精度保証範囲は先端より10mmまでとなります。		
12	14									
13	15									
14	17									
15	15									
16	17									
17	17									
18	19									
19	19									

■軸径(P)0.01mm指定タイプ

ツバ厚4mm		ツバ厚JIS		型式		指定0.01mm単位			S	
H	T	H	T	Type	No.	L	P	V		
				ツバ厚4mm	ツバ厚JIS					
7				ESVKB-H (P -0.005)	-	40.00~225.00	3.20~3.99	0.80≤V≤(P-1.20)		
8										
9	10	6								
10	11	6								
11	13	8	ESVKB-M (P -0.01)	ESVKJB-H (P -0.005)	40.00~250.00	7.00~7.99	8.00~8.99	1.0≤S≤(V×10) and S≤50		
12	14									
13	15									
14	17									
15	15									
16	17									
17	17									
18	19									
19	19									

Order 注文例
型式 - L - P - V - S
(D固定タイプ) **ESVK-H6** - 150.00 - V4.00 - S30
(P指定タイプ) **ESVKB-H6** - 140.00 - P5.95 - V3.95 - S28

Delivery 出荷日
3 日日出荷
3 日日出荷

Alterations 追加加工
型式 - L - P - V - S - (KC・WKC...etc.)
ESVK-H6 - 100.52 - V4.00 - S30 - KC 3.0

追加加工	記号	詳細
	KC	1面ツバカット (DorP)/2≤KC<H/2
	WKC	2面ツバカット (DorP)/2≤WKC<H/2
	KAC/KBC	寸法違いツバカット (DorP)/2≤KAC<H/2 KBC=指定0.1mm単位のみ KAC<KBC<H/2
	RKC	2面(直角)ツバカット (DorP)/2≤RKC<H/2
	DKC	3面ツバカット (DorP)/2≤DKC<H/2
	SKC	4面ツバカット (DorP)/2≤SKC<H/2
	KGC	2面ツバカット(角度) (DorP)/2≤KGC<H/2 AG=指定1°単位 0<AG<360
	KTC	3面ツバカット 120°振分け (DorP)/2≤KTC<H/2

■特長
①嵌め合い部(S)を最大V×10まで長くとることができます。
②S寸を長くするために精密ワイヤーカットによる加工を採用しました。
③ワイヤーカット加工によって発生する内径の軟化層は、磨き処理にて除去しています。(V寸公差は磨き処理後の公差です。)
④高精度(同軸度0.01・V寸公差 $+0.01$)のエジェクタスリーブで、かつ低コストです。

■ご使用にあたっての注意
高級エジェクタガイドピン(P.873~) & プシュ(P.880~)を使用する等、センターピンの摺動を保護する構造を採用してください。

追加加工	記号	詳細
	TC	ツバ厚を規格より薄くします。 TC=指定0.1mm単位 Ⓜ T-TC≤Lmax.-L Ⓜ T/2≤TC<T (L, (L-S)寸は指定寸法通り)
	HC	ツバ径を小さく変更します。 HC=指定0.1mm単位 Ⓜ 軸径(DorP)≤HC<H Ⓜ ツバ径公差の関係でストレートになるケースがあります。
	HCC	ツバ径を小さく変更します。(精密) HCC=指定0.1mm単位 Ⓜ (DorP)+1≤HCC<H-0.3
	CGX	先端にC面取りを施します。 CGX=指定0.1mm単位 Ⓜ 0.2≤CGX≤1.5 and CGX≤(DorP)-V-0.1 Ⓜ RGX併用不可
	RGX	先端にR面取りを施します。 RGX=指定0.1mm単位 Ⓜ 0.3≤RGX≤1.5 and RGX≤(DorP)-V-0.1 Ⓜ CGX併用不可