

SKD61+窒化
同軸度◎0.06
ツバ厚4mm

STRAIGHT EJECTOR SLEEVES -STANDARD-

ストレートエジェクタスリーブ

一定尺タイプ

RoHS10

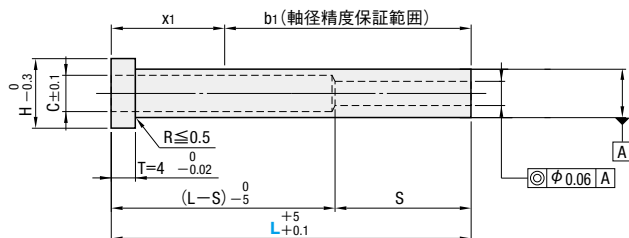


| 型式 | V公差 | 対応センターピン軸径公差 |
|-----|-----|----------------|
| ESN | H7 | -0.01 -0.02 |

※V寸公差H7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 P219)

VH7公差

| V ≤ 3.0 | 3.5 ≤ V ≤ 6.0 | 6.5 ≤ V ≤ 10.0 | V ≥ 11.0 |
|-------------|---------------|----------------|-------------|
| +0.010 0 | +0.012 0 | +0.015 0 | +0.018 0 |



C = V + 0.5

材質 SKD61+窒化処理

硬度 表面：900HV~

母材：40±3HRC

Ⓢ b1 (軸径精度保証範囲) (詳細 P221)

x1 max. = 30

母材硬度保証範囲 (詳細 P223)

窒化表面硬度保証範囲 (詳細 P224)

| L | 75 | 100 | 125 | 150 | 175 | 200 | 250 | 300 |
|---|----|----------------|----------------|-----|-----|-----|-----|-----|
| S | 40 | 50 (V1.5 → 40) | 60 (V1.5 → 40) | 60 | 80 | 80 | 80 | 90 |

Ⓢ 逃げ穴(C)には段付センターピンの保持径(D)は挿入できませんので、ご注意ください。(詳細 P220)

| H | 型式 | | L | V |
|----|------|-----|-----------------------------|-------------------------|
| | Type | D | | |
| 7 | ESN | 4 | 75 100 125 150 | 1.5 |
| | | | 75 100 125 150 175 200 | 2.0 2.5 |
| 8 | ESN | 4.5 | 75 100 125 150 | 1.5 |
| | | | 75 100 125 150 175 200 | 2.0 2.5 |
| 9 | ESN | 5 | 75 100 125 150 175 200 | 2.0 2.5 3.0 |
| | | | 75 100 125 150 175 200 | 2.0 2.5 3.0 3.5 |
| 10 | ESN | 6 | 75 100 125 150 175 200 250 | 2.5 3.0 3.5 4.0 |
| | | | 75 100 125 150 175 200 250 | 2.5 3.0 3.5 4.0 |
| 11 | ESN | 7 | 75 100 125 150 175 200 250 | 2.5 3.0 3.5 4.0 4.5 5.0 |
| | | | 75 100 125 150 175 200 250 | 3.0 3.5 4.0 4.5 5.0 |
| 14 | ESN | 8 | 75 100 125 150 175 200 250 | 4.0 4.5 5.0 5.5 6.0 |
| | | | 100 125 150 175 200 250 300 | 6.0 6.5 7.0 |
| 15 | ESN | 9 | 100 125 150 175 200 250 300 | 6.0 7.0 8.0 |
| | | | 100 125 150 175 200 250 300 | 8.0 9.0 |
| 17 | ESN | 10 | 100 125 150 175 200 250 300 | 8.0 9.0 |
| | | | 100 125 150 175 200 250 300 | 8.0 10.0 |
| 18 | ESN | 11 | 100 125 150 175 200 250 300 | 8.0 10.0 |
| | | | 100 125 150 175 200 250 300 | 9.0 |
| 21 | ESN | 12 | 100 125 150 175 200 250 300 | 8.0 10.0 |
| | | | 100 125 150 175 200 250 300 | 9.0 |
| | ESN | 13 | 100 125 150 175 200 250 300 | 8.0 10.0 |
| | | | 100 125 150 175 200 250 300 | 9.0 |
| | ESN | 14 | 100 125 150 175 200 250 300 | 8.0 10.0 |
| | | | 100 125 150 175 200 250 300 | 9.0 |
| | ESN | 15 | 100 125 150 175 200 250 300 | 8.0 10.0 |
| | | | 100 125 150 175 200 250 300 | 9.0 |
| | ESN | 16 | 100 125 150 175 200 250 300 | 8.0 10.0 |
| | | | 100 125 150 175 200 250 300 | 9.0 |



Order
注文例

型式 - L - V
ESN8 - 100 - 4.0



Delivery
出荷日

3 日 目 出 荷

ストック A



Alterations
追加工



型式 - L - V - (KC・WKC...etc.)
ESN8 - 200 - 4.0 - KC4.5

| 追加工 | 記号 | 詳細 |
|-----|------------|--|
| | KC | 1面ツバカット D/2 ≤ KC < H/2 |
| | WKC | 2面ツバカット D/2 ≤ WKC < H/2 |
| | KAC KBC | 寸法違いツバカット D/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 D/2 ≤ RKC < H/2 |
| | DKC | 3面ツバカット D/2 ≤ DKC < H/2 |
| | SKC | 4面ツバカット D/2 ≤ SKC < H/2 |
| | KGC | 2面ツバカット(角度) D/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 D/2 ≤ KTC < H/2 |

ツバカット加工の指定単位と公差について

(1) ツバカット加工を軸径に合わせて指定する時
指定単位 0.05mm単位可

Ⓢ 軸径に合わせてD/2を指定した場合も、公差は-0.1です。

(2) ツバカット加工を自由に指定する時
指定単位 0.1mm

追加工詳細 P225

| 追加工 | 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 Ⓢ 2.0 ≤ TC < 4 Ⓢ L, (L-S)寸は(4-TC)分短くなります。 |
| | HC | ツバ径を小さく変更します。 HC = 指定0.1mm単位 Ⓢ D ≤ 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。 |