

SKD61+窒化  
同軸度◎0.06  
ツバ厚JIS

STRAIGHT EJECTOR SLEEVES -SHAFT DIAMETER SELECTION TYPE・SHAFT DIAMETER DESIGNATION TYPE-

# ストレートエジェクタスリーブ

—軸径固定タイプ・軸径指定タイプ—

- 材質
- ツバ厚
- 公差区分
- 同軸度
- 形状選択方式
- 付加情報

RoHS10

型式	D or P	T D・P公差	V公差	対応センターピン軸径公差
ESNJ	D or P ≤ 12.00	-0.01 -0.02	H7	※V寸公差H7のスリーブは嵌め合い部が長く、軸径公差 $\pm 0.005$ 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)
	D or P > 12.00	-0.01 -0.03		
ESJB				

**VH7公差**

V ≤ 3.0	3.1 ≤ V ≤ 6.0	6.1 ≤ V ≤ 10.0	V ≥ 10.1
+0.010 0	+0.012 0	+0.015 0	+0.018 0

**C = 指定寸法**

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 P.221)  
x1 max = 35  
母材硬度保証範囲 (詳細 P.223)  
窒化表面硬度保証範囲 (詳細 P.224)

● V・P寸加工後に窒化処理を行うため、ツバ部分にも窒化処理がかかる場合があります。  
● 逃げ穴(C)に段付センターピンの保持径(D)を挿入する場合は「逃げ穴(C) ≥ 保持径(D) + 1.0」が必要となりますので、ご注意ください。(詳細 P.220)

### ■軸径(D)固定タイプ

H	T	型式 Type	D		L	V	C	Cmax.	S
			指定0.01mm単位	指定0.1mm単位					
8	6	ESNJ	4	40.00~200.00	-	1.5~2.5	C ≥ V + 0.5	3.0	20~100 (D4・D4.5 V1.5~V1.9の時) 20~40
			4.5	40.00~250.00		2.0~3.0			
			5	40.00~300.00		2.0~3.5			
			6			2.0~4.0			
			6.5			2.0~4.5			
9	6	ESNJ	7	40.00~500.00	-	2.0~5.0	C ≥ V + 0.5	5.0	20~150
			7.5			2.0~5.5			
			8			2.5~6.0			
			9			2.5~7.0			
			10			2.5~8.0			
10	8	ESNJ	12	40.00~500.00	500.1~800.0	2.5~10.0	C ≥ V + 0.5 and C ≤ P - 1.5	6.0	40.00~60.00 20
			15			2.5~12.0			
			16			3.0~13.0			
			17			3.0~13.0			
			20			3.0~16.0			

### ■軸径(P)0.01mm指定タイプ

H	T	型式 Type	No.	L		P	V	C	Cmax.	S
				指定0.01mm単位	指定0.1mm単位					
8	6	ESJB	4	40.00~200.00	-	3.50~3.99	1.5~2.5	C ≥ V + 0.5	3.0	20~100 (D4・D4.5 V1.5~V1.9の時) 20~40
			4.5	40.00~250.00		4.01~4.49				
			5	40.00~300.00		4.51~4.99				
			5.5			5.01~5.49				
			6			5.51~5.99				
9	6	ESJB	6.5		-	6.01~6.49	2.0~3.5	C ≥ V + 0.5	4.0	40.00~60.00 20
			7			6.51~6.99				
			7.5			7.01~7.49				
			8			7.51~7.99				
			9			8.01~8.99				
10	8	ESJB	10	40.00~500.00	500.1~800.0	8.51~8.99	2.0~4.5	C ≥ V + 0.5 and C ≤ P - 1.5	5.0	20~150
			11			9.01~9.99				
			12			10.01~11.99				
			15			12.01~14.99				
			16			15.01~15.99				
11	8	ESJB	17		-	16.01~19.99	2.0~5.0	C ≥ V + 0.5	6.0	60.01~70.00 30
			20			2.5~8.0				
			21			2.5~10.0				
			25			3.0~13.0				
						3.0~16.0				

Order 注文例

型式  -  -  -  -  -  -

(D固定タイプ) ESNJ8 - 200.05 - V4.5 - C5.0 - S32  
(P指定タイプ) ESJB8 - 200.05 - P7.55 - V5.0 - C5.5 - S40

ESNJ (L ≤ 300mm)

3 日日出荷

ストーク A

◎20本以上は緊急出荷サービス(ストーク)A未対応

ESNJ (L > 300mm) ・ ESJB

3 日日出荷

Alterations 追加加工

型式  -  -  -  -  -  - (KC・WKC...etc.)

ESNJ8 - 200.05 - V4.0 - C5.0 - S32 - KC4.5  
ESJB8 - 200.05 - P7.55 - V5.0 - C5.5 - S40 - HC11.5

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

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  
軸径(D)固定  
0.05mm単位可  
軸径(P)指定  
0.005mm単位可

(2) ツバカット加工を自由に指定する時  
指定単位 0.1mm

◎ 軸径に合わせて (DorP)/2 を指定した場合も、公差は -0.1 です

### 追加加工詳細 P.225

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/2 ≤ TC < T, T - TC ≤ Lmax - L (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 ◎ (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。
	CW	逃げ穴2段加工 (逃げ穴Cを2段にして広げます。) CW = 指定0.1mm単位 W = 指定5mm単位 ◎ C + 0.5 ≤ CW ≤ C max. ◎ CW ≤ 13.5 ◎ 10 ≤ W ≤ L - S - 10, W ≤ 200
	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 ≤ (D(P) - V) / 2 - 0.1 ◎ L ≤ 300に適用 ◎ RGX・CGZ・RGZ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 ≤ (D(P) - V) / 2 - 0.1 ◎ L ≤ 300に適用 ◎ CGX・CGZ・RGZ併用不可
	CGZ	先端に中ぐりC面取りを施します。 CGZ = 指定0.1mm単位 ◎ 0.2 ≤ CGZ ≤ 1.0 and CGZ ≤ (D(P) - V) / 2 - 0.1 ◎ L ≤ 300に適用 ◎ CGX・RGX・RGZ併用不可
	RGZ	先端に中ぐりR面取りを施します。 RGZ = 指定0.1mm単位 ◎ 0.5 ≤ RGZ ≤ 1.0 and RGZ ≤ (D(P) - V) / 2 - 0.1 ◎ L ≤ 300に適用 ◎ CGX・RGX・CGZ併用不可