



追加加工価格も数量スライド適用 P.49

RoHS

型式	ツバ厚	P・W公差
ERSH	4mm	0 -0.005
ERSHE	(T4)	0 -0.01

保持径(D)精度保証範囲(詳細 P.1507)
つなぎR(詳細 P.1508)
軸径精度保証範囲(詳細 P.1507)
材質 SKH51
硬度 58~60HRC
母材硬度保証範囲(詳細 P.1509)
ERSH, ERSHEは総焼入れ品

H	D1	型式		指定0.01mm単位						K max.	N 指定1mm単位	N min.
		Type	D	L	S	P	W					
3	1.5	ERSH ERSHE	1	50.00~100.00	5.00~40.00	0.30~0.80	0.30~	0.9	30 ≤ (L-N) ≤ 50	23		
			1.5									
			2									
			2.5									
			3									
			3.5									
7	4	ERSH ERSHE	4	50.00~200.00	5.00~50.00	1.00~3.30	0.40~	3.4	30 ≤ (L-N) ≤ 150	27		
			4.5									
			5									
8	5.5	ERSH ERSHE	5	50.00~200.00	5.00~50.00	1.50~4.80	0.50~	4.9	30 ≤ (L-N) ≤ 150	31		
			6									

Ⓢ P・W寸法はKmax.の範囲でご指示ください。 $K = \sqrt{P^2 + W^2}$ Ⓢ P ≥ W

Order 注文例

型式 - L - S - P - W - N
ERSH 5 - 150.00 - S10.00 - P3.00 - W2.00 - N80

Delivery 出荷日

5 日目発送

Price 価格

数量スライド価格 (1円未満切り捨て) P.47

数量	1~4	5~12	13~49	50~100	表示数量超えは
値引率	基準単価	5%	10%	15%	価格・出荷日お見積り

型式	¥基準単価 1~4本			
	Type	D	L50.00~100.00	L100.01~150.00
ERSH ERSHE	1	6,910	—	—
	1.5	4,130	—	—
	2・2.5	3,820	4,370	4,980
	3・3.5	3,820	4,370	4,980
	4	4,060	4,580	5,190
	4.5	4,930	5,560	6,300
	5・5.5	5,220	5,900	6,700
	6	5,690	6,250	6,930

精度基準

先端角部の直角度
W面を基準にして
ERSH (Pmax.-Pmin.) ≤ 0.01
ERSHE (Pmax.-Pmin.) ≤ 0.02

先端角部のコーナーR値
Rmax. ≤ 0.03(バリ取りR)
P・W寸法測定のため、先端角部のコーナーは軽くバリ取りをしてあります。(詳細 P.1519)

Alterations 追加加工

型式 - L - S - P - W - N - (HC・TC...etc.)
ERSH 5 - 150.00 - S10.00 - P3.00 - W2.00 - N80 - TC3.0

Alterations	Code	Spec.	¥/Code
	VAK	VAK = 指定45°単位 0 ≤ VAK < 360 KSA, WSA併用不可	300
	VAW	VAW = 指定45°単位 0 ≤ VAW < 360 KSA, WSA併用不可	400
	AKC	AKC = 指定1°単位 0 ≤ AKC < 360 KSA, WSA併用時、指定90°単位のみ	200
	AWC	AWC = 指定1°単位 0 ≤ AWC < 360 KSA, WSA併用時、指定90°単位のみ	300
	ARC	ARC = 指定1°単位 0 ≤ ARC < 360 KSA, WSA併用時、指定90°単位のみ	300
	ADC	ADC = 指定1°単位 0 ≤ ADC < 360 KSA, WSA併用時、指定90°単位のみ	400
	KGA	KGA = 指定1°単位 0 < KGA < 360	300
	KGD	KGD = 指定1°単位 0 < KGD < 360	300
	HC	HC = 指定0.1mm単位 D+1 ≤ HC < H, D ≥ 1.5	200
	HCC	HCC = 指定0.1mm単位 D+1 ≤ HCC < H-0.3, D ≥ 1.5	400

追加加工詳細 P.199

Alterations	Code	Spec.	¥/Code
	KSA	KSA = 指定0.1mm単位 W/2 + 0.1 ≤ KSA ≤ D/2 - 0.1 D ≥ 1.5	600
	WSA	WSA = 指定0.1mm単位 W/2 + 0.1 ≤ WSA ≤ D/2 - 0.1 D ≥ 1.5	1,200
	TC	TC = 指定0.1mm単位 2.0 ≤ TC ≤ 4 (L, N寸法は指定寸法通り)	500
	CSW	上面2カ所にC面逃がし加工(先端除く)を施します。 指定方法 CSW1-E25	400
	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	800

CSW, CSFの選択範囲
W CSW, CSF
1.0 ≤ W < 1.5 0.3
W ≥ 1.5 0.5
1
1.5

Ⓢ P ≥ 1.5
Ⓢ CSW, CSF < W/2
E = 指定1mm単位
Ⓢ E ≤ (L-N) - 20

Example 使用例

中ツバ付角エジェクタピンを用いることで、時間差突出しが可能になります。
成形品をザグリ深さZ(図1)の分だけ遅れて突出することができます。

