

ハイス鋼
SKH51

精級
P・W-0.005
フリー指定

PRECISION RECTANGULAR EJECTOR PINS
精級角R加工付エジェクタピン
-フリー指定・R位置選択タイプ-



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
1カ所R	2カ所R	3カ所R	4カ所R		
ERV1AR ERV1BR	ERVWR ERV2BR ERV2CR ERV2DR	ERV3AR ERV3BR	ERVFR	4mm (T4)	-0.005
ERVJ1AR ERVJ1BR	ERVJWR ERVJ2BR ERVJ2CR ERVJ2DR	ERVJ3AR ERVJ3BR	ERVJFR	4・6・8mm (JIS)	

R加工数	Shape	R箇所			
		①左上	②右上	③左下	④右下
1カ所	1AR	①	-	-	-
2カ所	1BR	-	②	-	-
	WR	①	②	-	-
3カ所	2BR	①	-	③	-
	2CR	①	-	-	④
4カ所	2DR	-	②	③	-
	3AR	①	②	③	-
4カ所	3BR	①	②	-	④
	FR	①	②	③	④

①保持径(D)精度保証範囲(詳細 P.1507)
②つなぎR(詳細 P.1508)

③R位置はR位置指定[Shape]より選択
④P≥W ⑤K=√P²+W² (R加工前寸法)

⑥材質 SKH51
⑦硬度 58~60HRC
⑧母材硬度保証範囲(詳細 P.1509)

■R位置指定

1カ所R	2カ所R		3カ所R	4カ所R
	横・縦	対角		
1AR ①左上	WR ①左上 ②右上	2CR ①左上 ④右下	3AR ①左上②右上③左下	FR 4カ所
1BR ②右上	2BR ①左上 ③左下	2DR ②右上 ③左下	3BR ①左上②右上④右下	R公差±0.01

Order 注文例
型式 - L - P - W - R - N
ERV1AR 4 - 200.00 - P2.00 - W1.00 - R0.1 - N150

Delivery 出荷日
5 日目発送

Price 価格
P.233

■早割25の価格は25%OFF(1円未満切り捨て)
・ERV1R ERVWR ERV2R
・ERV3R ERVFR
(ツバ厚JISは対象外)

10 日目発送 早割25 25%off/1本

①ご注文の際には、「ストックZ」とご指定ください。
②追加加工は「早割25」をご利用できません。

精度基準

先端角部の直角度	W面を基準にして (Pmax. - Pmin.) ≤ 0.01
先端角部のコーナーR値	Rmax. ≤ 0.03 (バリ取り) ①R加工範囲以外のコーナーR値 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)

ツバ厚4mm		ツバ厚JIS		型式		指定0.01mm単位			R	Kmax.	N 指定1mm単位	Nmin.
H	T	H	T	Type	Shape	D	L	P				
3	4	3	4	ERV (ツバ厚4mm D1.5~10)	1AR 1BR WR	1.5	50.00~250.00	0.60~1.30	0.30~	0.05	20 ≤ (L-N) ≤ 250	1.4
4	5	2	50.00~300.00			0.80~1.80	1.9					
5	6	2.5	50.00~300.00			0.80~2.30	2.4					
6	7	3	50.00~300.00			0.80~2.80	2.9					
7	8	3.5	50.00~300.00	1.00~3.30	2BR 2CR 2DR	4	50.00~300.00	1.00~3.80	0.40~	0.15	3.4	
8	9	4	50.00~350.00	1.20~4.30		3.9						
9	10	4.5	50.00~350.00	1.50~4.80		4.4						
10	11	5	50.00~350.00	1.80~5.30		4.9						
11	12	5.5	50.00~350.00	2.00~5.80	3AR 3BR FR	6	50.00~300.00	2.00~6.30	0.50~	0.2	5.4	
12	13	6	50.00~350.00	2.30~6.80		5.9						
13	14	6.5	50.00~350.00	2.30~7.80		6.4						
14	15	7	50.00~350.00	3.00~9.80		6.9						
15	16	8	50.00~350.00	3.50~11.80	ERVJ (ツバ厚JIS D1.5~15)	10	50.00~300.00	3.50~11.80	0.80~	0.3	7.9	
16	17	10	50.00~350.00	3.50~14.80		8.4						
17	18	12	50.00~350.00	3.50~14.80		8.9						
18	19	15	50.00~350.00	3.50~14.80		9.4						
19	20	15	50.00~350.00	3.50~14.80	15	14.9						

①P・W寸法はKmax.の範囲でご指示ください。K=√P²+W² (R加工前寸法) ②P≥W
③R寸法はR≤W/2-0.05の範囲でご選択ください。 ④L寸の()内はERV□□Rの規格です。

Alterations 追加加工
型式 - L - P - W - R - N - (AKC・AWC...etc.)
ERV1AR 4 - 200.00 - P2.00 - W1.00 - R0.1 - N150 - AKC 0-CS1-E30-RC25

Alterations	Code	Spec.	¥/Code
	AKC	AKC=指定1°単位 ①0 ≤ AKC < 360 ②KSA, WSA併用時、指定90°単位のみ	200
	AWC	AWC=指定1°単位 ①0 ≤ AWC < 360 ②KSA, WSA併用時、指定90°単位のみ	300
	ARC	ARC=指定1°単位 ①0 ≤ ARC < 360 ②KSA, WSA併用時、指定90°単位のみ	300
	ADC	ADC=指定1°単位 ①0 ≤ ADC < 360 ②KSA, WSA併用時、指定90°単位のみ	400
	KGA	KGA=指定1°単位 ①0 < KGA < 360	300
	KGD	KGD=指定1°単位 ①0 < KGD < 360	300
	KSA	KSA=指定0.1mm単位 ①W/2 + 0.1 ≤ KSA ≤ D/2 - 0.1	600
	WSA	WSA=指定0.1mm単位 ①W/2 + 0.1 ≤ WSA ≤ D/2 - 0.1	1,200
	TC	TC=指定0.1mm単位 ①T/2 ≤ TC < T (L, N寸法は指定寸法通り) ②T - TC ≤ Lmax. - L	200
	HCC (精密)	HCC = HCC=指定0.1mm単位 ①(HC) D + 1 ≤ HCC < H ②(HCC) D + 1 ≤ HCC < H - 0.3	(HC) 200 (HCC) 400

追加加工詳細 P.199

Alterations	Code	Spec.	¥/Code
	NHC	ツバ裏部ナンバリング 指定範囲・指定方法は P.200	(1・2文字) 50 (3文字) 100
	NHN	ツバ裏部ナンバリング(自動連番) 指定範囲・指定方法は P.200	(1・2文字) 50 (3文字) 100
	TMC	先端面LAP仕上 ①L-N ≤ 31は適用不可	1,000
	LKC	全長公差変更 L +0.02... +0.01 ①L ≤ 200に適用	200
	MC	抜きタップ加工 ①D ≥ 8に適用 D8...M4 D10...M5 D12...M6 ②CS・CSF・TMCのみ併用可 ③早割25は適用不可	300
	CS	R指定箇所C面逃がし (指定箇所C面逃がし) CS, CSFの指定範囲 W CS, CSF 1.0 ≤ W < 1.5 0.5 W ≥ 1.5 1.5 ①P ≥ 1.5 ②CS, CSF < W/2	1カ所タイプ 200 2カ所タイプ 400 3カ所タイプ 600
	CSF	(4カ所C面逃がし) 4カ所にC面逃がし加工(先端除く)を施します。 指定範囲は P.200 指定方法 CSF0.5-E30 ①8 日目発送	E=指定1mm単位 ①5 ≤ E ≤ (L-N) - 20 ②R加工範囲は P.200 ③R併用時、R加工が優先されます。
	RC	R加工部分の長さを指定 5 ≤ RC ≤ (L-N) - 30 and RC ≤ 40 RC=指定1mm単位 指定方法 RC25 ①全加工箇所同じRC加工が施されます。 ②CSW・CSF併用時、RC加工が優先されます。	1カ所タイプ 300 2カ所タイプ 600 3カ所タイプ 900 4カ所タイプ 1,200

角エジェクタピン

ハイス鋼 SKH51

R付・精級 P・W-0.005 フリー指定 R位置選択