

ハイス鋼
SKH51

PRECISION RECTANGULAR EJECTOR PINS WITH GAS VENT
精級ガス抜き角エジェクタピン
—フリー指定タイプ—

追加加工価格も数量スライド適用 P.47

型式 ツバ厚 P・W公差

GV-ERVF	4mm (T4)	0
GV-ERVJ	4・6・8mm (JIS)	-0.005

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

※W<1.5の場合、溝深さは0.05になります。
先端部詳細は右ページ下にあります。

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

Alterations 追加加工

型式 - L - P - W - N - (AKC・AWC...etc.)
GV-ERVF5.5 - 105.03 - P3.50 - W1.50 - N50 - AWC 0

5 日目発送

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	600
	WSA	WSA=指定0.1mm単位 W/2+0.1≦WSA≦D/2-0.1	1,200
	TC	TC=指定0.1mm単位 T/2≦TC<T N寸法は(T-TC)分短くなります。 (L寸法は指定寸法通り) T-TC≦Lmax.-L	200
	NC	ノック穴加工 H≧4に適用 指定範囲・併用不可 NHC・NHN以外の併用不可 P.199	200
	NCW	ノック穴+スプリングピン打込加工 H≧4に適用 指定範囲・併用不可 NHC・NHN以外の併用不可 P.199	200
	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

ツバ厚4mm		ツバ厚JIS		型式		指定0.01mm単位			Kmax.	N 指定1mm単位	Nmin.	
H	T	H	T	ツバ厚4mm	ツバ厚JIS	D	L	P				W
3	3	3	3	GV-ERVF	GV-ERVJ	1.5	40.00~250.00	1.00~1.30	1.00~	1.4	10≦(L-N)≦250	23
4	4	4	4			2	40.00~300.00	1.00~1.80		1.9		26
5	5	5	5			2.5		1.00~2.30		2.4		27
6	6	6	6			3		1.00~2.80		2.9		29
7	7	7	7			3.5	40.00~300.00 (40.00~350.00)	1.00~3.30		3.4		31
8	8	8	8			4		1.00~3.80		3.9		33
9	9	9	9			4.5		1.20~4.30		4.4		40
10	10	10	10			5	50.00~300.00 (50.00~350.00)	1.50~4.80		4.9		
11	11	11	11			5.5		1.80~5.30		5.4		
15	15	15	15			6		2.00~5.80		5.9		
17	17	17	17			6.5		2.00~6.30		6.4		
20	20	20	20			7		2.30~6.80		6.9		
						8		2.30~7.80		7.9		
						10		3.00~9.80		9.9		
						12	3.50~11.80	11.9				
				15	3.50~14.80	14.9						

P・W寸法はKmax.の範囲でご指示ください。K=√P²+W² P≧W L寸()内の寸法は、GV-ERVJの規格となります。

Order 注文例

型式 - L - P - W - N
GV-ERVF5.5 - 105.03 - P3.50 - W1.50 - N50

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

精度基準

先端部直角度

先端部コーナーR値

W面を基準にして (Pmax.-Pmin.)≦0.01

先端より2mmは、バリをとらずにピン角の状態です。

型式 Type	D	¥基準単価 1~4本					
		L40.00~100.00	L100.01~150.00	L150.01~200.00	L200.01~250.00	L250.01~300.00	L300.01~350.00
GV-ERVF GV-ERVJ	1.5	2,910	3,090	3,320	3,600	-	-
	2	2,810	2,990	3,200	3,350	4,100	-
	2.5						
	3						
	3.5	2,890	3,070	3,270	3,550	4,150	4,510
	4						
	4.5	3,170	3,400	3,650	3,780	4,670	5,030
	5	3,270	3,510	3,780	3,920	4,850	5,210
	5.5	3,380	3,620	3,870	4,050	5,020	5,370
	6	3,490	3,740	4,010	4,210	5,230	5,590
6.5	3,700	3,970	4,240	4,440	5,460	5,840	
7	3,780	4,080	4,380	4,580	5,810	6,230	
8	4,220	4,550	4,880	5,150	6,190	6,680	
10	5,170	5,560	6,000	6,330	6,870	7,410	
12	6,740	7,550	8,060	8,350	9,740	10,570	
15							

Example 使用例

先端部

PLライン

先端部詳細

ピン角(バリ取りなし)

※4-C0.1

※溝深さ0.1

※W<1.5の場合、0.05になります

← ガスの流れ

先端部はクリアランスでガスを抜き、溝の下はC面加工の効果でよりスムーズにガスを抜くことができます。
C面加工により応力集中を緩和し、折れにくくします。

角エジェクタピン

ハイス鋼
SKH51

精級
P・W-0.005
全長指定