

ハイス鋼
SKH51

RP・W⁰/_{-0.01}
付フリー指定

RECTANGULAR EJECTOR PINS
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

| 型式 | | | | ツバ厚 | P・W公差 | R箇所 | | | | |
|------------------|-------------------------------------|------------------|-------|---------------|-------|-------|-------------------|-------------|--------|--------|
| 1カ所R | 2カ所R | 3カ所R | 4カ所R | | | Shape | ①左上 | ②右上 | ③左下 | ④右下 |
| ER1AR ER1BR | ERWR ER2BR ER2CR ER2DR | ER3AR ER3BR | ERFR | 4mm (T4) | -0.01 | 1カ所 | 1AR 1BR | ① ② | - | - |
| ERJ1AR ERJ1BR | ERJWR ERJ2BR ERJ2CR ERJ2DR | ERJ3AR ERJ3BR | ERJFR | 4・6・8mm (JIS) | | 2カ所 | 2BR 2CR 2DR | ① ① - | - | ③ - |
| | | | | | | 3カ所 | 3AR 3BR | ① ① | ② ② | ③ - |
| | | | | | | 4カ所 | FR | ① | ② | ③ ④ |

① R位置はR位置指定(Shape)より選択
 ② P ≥ W
 ③ K = √(P² + W²) (R加工前寸法)
 ④ 保持径(D)精度保証範囲(詳細 P.1493)
 ⑤ つなぎR(詳細 P.1494)

材質 SKH51
 硬度 58~60HRC
 母材硬度保証範囲(詳細 P.1495)

■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
ER1AR 4 - 200.00 - P2.00 - W1.00 - R0.1 - N150

Delivery 出荷日
5 日目出荷

Price 価格
P.225

精度基準

| | |
|-------------|---|
| 先端角部の面角度 | Pmax, Pmin W面を基準にして (Pmax - Pmin.) ≤ 0.02 |
| 先端角部のコーナーR値 | Rmax ≤ 0.03 (バリ取りR) R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.1505) |

| 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 | ER (ツバ厚4mm) D1.5~12 | 1AR 1BR WR 2BR 2CR 2DR | 1.5 | 50.00~250.00 | 0.60~1.30 | 0.30~ | 0.1 | 20 ≤ (L-N) ≤ 250 | 1.4 |
| 4 | 5 | 2 | 50.00~300.00 | | | 0.80~1.80 | 1.9 | | | | | |
| 5 | 6 | 2.5 | | | | 0.80~2.30 | 2.4 | | | | | |
| 6 | 7 | 3 | | | | 0.80~2.80 | 2.9 | | | | | |
| 7 | 8 | 3.5 | | | | 1.00~3.30 | 3.4 | | | | | |
| 8 | 9 | 4 | | | | 1.00~3.80 | 3.9 | | | | | |
| 9 | 10 | 4.5 | | | | 1.20~4.30 | 4.4 | | | | | |
| 10 | 11 | 5 | | | | 1.50~4.80 | 4.9 | | | | | |
| 11 | 13 | 5.5 | | 1.80~5.30 | 5.4 | | | | | | | |
| 14 | 14 | 6 | | 2.00~5.80 | 5.9 | | | | | | | |
| 15 | 15 | 6.5 | | 2.00~6.30 | 6.4 | | | | | | | |
| 17 | 17 | 7 | | 2.30~6.80 | 6.9 | | | | | | | |
| | | 8 | | 2.30~7.80 | 7.9 | | | | | | | |
| | | 8.5 | | 2.30~8.30 | 8.4 | | | | | | | |
| | | 10 | | 3.00~9.80 | 9.9 | | | | | | | |
| | | 10.5 | | 3.00~10.30 | 10.4 | | | | | | | |
| | | 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) (R加工前寸法)
 R寸法はR ≤ W/2 - 0.05の範囲でご選択ください。

Alterations 追加加工
型式 - L - P - W - R - N - (AKC・AWC...etc.)
ER1AR 4 - 200.00 - P2.00 - W1.00 - R0.1 - N150 - AKC 0 - CS1 - E30

| Alterations | Code | Spec. | ¥/Code |
|-------------|------|---|--------|
| | 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 | 200 |
| | HCC | HCC = 指定0.1mm単位 D + 1 ≤ HCC < H - 0.3 | 400 |
| | 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 (L, N寸法は指定寸法通り) T - TC ≤ Lmax. - L | 200 |

追加加工詳細 P.199

| Alterations | Code | Spec. | ¥/Code |
|-------------|------|---|---|
| | NHC | ツバ裏面ナンバリング 指定範囲・指定方法は P.200 | (1・2文字) 50 (3文字) 100 |
| | NHN | ツバ裏面ナンバリング(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 | 1,000 |
| | LKC | 全長公差変更 L + 0.02 ~ + 0.01 L ≤ 200に適用 | 200 |
| | MC | 抜きタップ加工 D8・8.5~M4 D10・10.5~M5 D12・15~M6 CS・CSF・TMCのみ併用可 | 300 |
| | CS | R指定箇所C面逃がし加工(先端除く)を施します。 全R加工箇所に同じC面取りが施されます。 指定方法 CS1-E25 8 日目出荷 | 1カ所タイプ 200 2カ所タイプ 400 3カ所タイプ 600 |
| | CSF | 4カ所にC面逃がし加工(先端除く)を施します。 指定方法 CSF0.5-E30 8 日目出荷 | E = 指定1mm単位 5 ≤ E ≤ (L-W) - 20 R加工範囲は P.200 |

角エジェクタピン
ハイス鋼 SKH51
R付 P・W⁰/_{-0.01} フリー指定 R位置選択