

ハイス鋼
SKH51

R付
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
ーフリー指定・R位置選択タイプー



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
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 -0.005
ERVJ1AR ERVJ1BR	ERVJWR ERVJ2BR ERVJ2CR ERVJ2DR	ERVJ3AR ERVJ3BR	ERVJFR	4・6・8mm (JIS)	

① 保持径(D)精度保証範囲 (詳細 **P.1493**)
② 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	Shape		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

Delivery
出荷日

Price
価格

型 式 - L - P - W - R - N

ERV1AR 4 - 200.00 - P2.00 - W1.00 - R0.1 - N150

早割25の価格は25%OFF (1円未満切り捨て)

・ERV1 R ERVWR ERV2 R
・ERV3 R ERVFR
(ツバ厚JISは対象外)

10 日日出荷

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

先端角部のコーナーR値

Rmax. ≤ 0.03 (バリ取りR)
① 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	
H	T	H	T	Type	Shape	D	L	P			指定1mm単位	Nmin.
3	4	3	4	ERV (ツバ厚4mm) D1.5~10	1AR	1.5	50.00~250.00	0.60~ 1.30	0.05	0.05	20 ≤ (L-N) ≤ 250	23
4	5	4	5		1BR	2	50.00~300.00	0.80~ 1.80				26
5	6	5	6		WR	2.5		0.80~ 2.30				27
6	7	6	7		2BR	3		0.80~ 2.80				29
7	8	7	8	ERVJ (ツバ厚JIS) D1.5~15	2CR	3.5	50.00~300.00 (50.00~350.00)	1.00~ 3.30	0.1	0.1	20 ≤ (L-N) ≤ 250	31
8	9	8	9		2DR	4		1.00~ 3.80				33
9	10	9	10		3AR	4.5		1.20~ 4.30				40
10	11	10	11		3BR	5		1.50~ 4.80				40
11	12	11	12	—	FR	5.5	50.00~300.00 (50.00~350.00)	1.80~ 5.30	0.15	0.15	20 ≤ (L-N) ≤ 250	40
15	16	15	16		—	6		2.00~ 5.80				40
15	17	15	17		—	6.5		2.00~ 6.30				40
—	—	17	—		—	7		2.30~ 7.80				40
—	—	17	—	—	—	8	50.00~300.00 (50.00~350.00)	3.00~ 9.80	0.3	0.3	20 ≤ (L-N) ≤ 250	40
—	—	17	—		—	10		3.50~ 11.80				40
—	—	17	—		—	12		3.50~ 14.80				40
—	—	17	—		—	15		3.50~ 14.80				40

① 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) ② P≥W
③ R寸法はR≤ $\frac{W}{2}-0.05$ の範囲でご選択ください。 ④ L寸の()内はERVJ□□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 ① 0≤AKC<360 ② KSA,WSA併用時、指定90°単位のみ	200
	AWC	AWC=指定1°単位 ① 0≤AWC<360 ② KSA,WSA併用時、指定90°単位のみ	300
	ARC	ARC=指定1°単位 ① 0≤ARC<360 ② KSA,WSA併用時、指定90°単位のみ	300
	ADC	ADC=指定1°単位 ① 0≤ADC<360 ② KSA,WSA併用時、指定90°単位のみ	400
	KGA	KGA=指定1°単位 ① 0<KGA<360	300
	KGD	KGD=指定1°単位 ① 0<KGD<360	300
	KSA	KSA=指定0.1mm単位 ① W/2+0.1≤KSA≤D/2-0.1	600
	WSA	WSA=指定0.1mm単位 ① W/2+0.1≤WSA≤D/2-0.1	1,200
	TC	TC=指定0.1mm単位 ① T/2≤TC<T (L,N寸法は指定寸法通り) ② T-TC≤Lmax.-L	200
	HCC (精密)	HC・HCC=指定0.1mm単位 ① (HC) D+1≤HC<H ② (HCC) D+1≤HCC<H-0.3	(HC) 200 (HCC) 400

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 ① L-N≤31は適用不可	1,000	
	LKC	全長公差変更 L ₀ +0.02...+0.01 ① L≤200に適用	200	
	MC	抜きタップ加工 ① D≥8に適用 D8...M4 D10...M5 D12・15...M6 ② CS・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 日日出荷	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C面逃がし) 4-CSF R 指定方法 CSF0.5-E30 8 日日出荷	E=指定1mm単位 ① 5≤E≤(L-N)-20 ② R加工範囲は P.200 ③ RC併用時、RC加工が優先されます。	800
	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 全加工箇所に同じRC加工が施されます。 ② CSW・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	