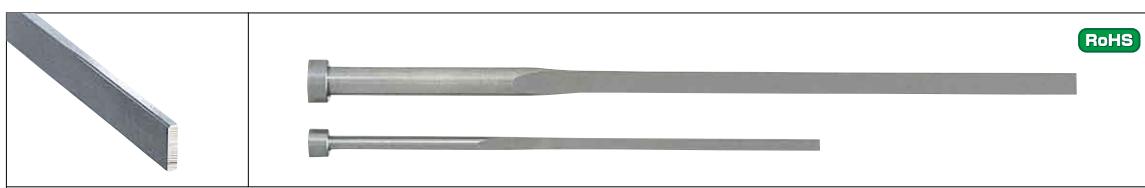
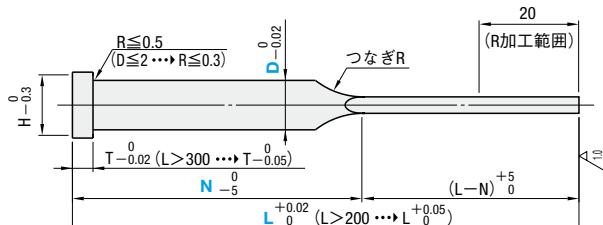
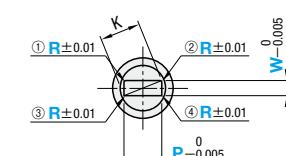


ハイス鋼
SKH51R付
P・W_{0.005}
フリー指定PRECISION RECTANGULAR EJECTOR PINS
精級角R加工付エジェクタピン
—フリー指定・R位置選択タイプ—

型式				ツバ厚	T P・W公差
1カ所R	2カ所R	3カ所R	4カ所R		
ERV1AR	ERV2BR	ERV3AR	ERVFR	4mm(T4)	
ERV1BR	ERV2CR	ERV3BR			-0.005
ERVJ1AR	ERVJ2BR	ERVJ3AR	ERVJFR	4・6・8mm(JIS)	
ERVJ1BR	ERVJ2CR	ERVJ3BR	ERVJ2DR		



保持径(D)精度保証範囲(詳細 P.1493)
つなぎR(詳細 P.1494)



R位置はR位置指定[Shape]より選択
P≥W K=√P²+W² (R加工前寸法)
M材質 SKH51
硬度 58~60HRC
母材硬度保証範囲(詳細 P.1495)

■R位置指定

Shape					
1カ所R	2カ所R	3カ所R	4カ所R	R公差±0.01	
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		



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



5 日目出荷
■早割25の価格は25%OFF(1円未満切り捨て)
・ERV1AR ERVWR ERV2BR
・ERV3AR ERVFR
(ツバ厚JISは対象外)

10 日目出荷
早割 25 25%off/1本
ご注文の際には、「ストック」とご指定ください。
※追加工MCは「早割25」をご利用できません。



P.233

ツバ厚4mm	ツバ厚JIS	Type	Shape	D	指定0.01mm単位			R	Kmax.	N指定1mm単位	Nmin.
					L	P	W				
3	3	1AR	ERV	1.5	50.00~250.00	0.60~1.30			1.4		
4	4	1BR		2	50.00~300.00	0.80~1.80			1.9		
5	5	WR		2.5	50.00~300.00	0.80~2.80	0.30~		2.4		
6	6	2BR		3	50.00~300.00	1.00~3.30			2.9		
7	7	ERVJ	(ツバ厚JIS D1.5~15)	3.5	(50.00~350.00)	1.00~3.80			3.4		
8	8	2CR		4	50.00~300.00	1.20~4.30	0.40~		3.9		
9	9	2DR		4.5	50.00~300.00	1.50~4.80			4.4		
10	10	3AR		5	(50.00~350.00)	1.80~5.30			4.9		
11	11	3BR		6	50.00~300.00	2.00~5.80			5.4	20≤(L-N)≤250	
15	15	FR		7	(50.00~350.00)	2.30~6.80	0.50~		5.9		
-	17			8	3.00~9.80	2.30~7.80			6.4		
-	20			10	3.50~11.80	0.80~			6.9		
				12	3.50~14.80	1.50~			7.9		
				15					11.9		
								R≤W/2-0.05	14.9		

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≤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 型式 - L - P - W - R - N - (AKC・AWC等)
ERV1AR 4 - 200.00 - P2.00 - W1.00 - R0.1 - N150 - AKC 0-CS1-E30-RC25

Alterations	Code	Spec.	¥/1Code	Alterations	Code	Spec.	¥/1Code
	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		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
	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		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
	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		TMC	先端面LAP仕上 ① L-N≤31は適用不可	1,000
	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		LKC	全長公差変更 L' 0.02~+0.01 ① L≤200に適用	200
	KGA	KGA=指定1°単位 ① 0<KGA<360	300		MC	抜きタップ加工 ① D≥8に適用 D8~M4 D10~M5 D12~M6 ② CS・CSF・TMCのみ併用可 ③ 早割25は適用不可	300
	KGD	KGD=指定1°単位 ① 0<KGD<360	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 ① P≥1.5 ② CS,CSF<W/2 ③ 8日目出荷	200 400 600
	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		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R加工箇所に同じRC加工が施されます。 ② GSW・CSF併用時、RC加工が優先されます。	300 600 800 1,200
	HC	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				