

ハイス鋼  
SKH51

C面加工  
P・W<sup>0</sup><sub>-0.005</sub>  
付フリー指定

PRECISION RECTANGULAR EJECTOR PINS  
精級角C面加工付エジェクタピン  
—フリー指定タイプ—

追加加工価格も数量スライド適用 P.49

**RoHS**

型式		ツバ厚	P・W公差
1カ所C	2カ所C	4mm (T4)	0 -0.005
ERVF1AC ERVF1BC	ERVF2AC ERVF2BC ERVF2CC ERVF2DC		
ERVF4AC			

C面加工数	Shape	C面箇所			
		①左上	②右上	③左下	④右下
1カ所	1AC	①	—	—	—
	1BC	—	②	—	—
2カ所	2AC	①	②	—	—
	2BC	①	—	③	—
2カ所	2CC	①	—	—	④
	2DC	—	②	③	—
4カ所	4AC	①	②	③	④

① C面位置はC面位置指定[Shape]より選択  
② P≥W  
③ K=√P<sup>2</sup>+W<sup>2</sup> (C面加工前寸法)

保持径(D)精度保証範囲(詳細 P.1493)  
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)

■C面位置指定

Shape						
1カ所C		2カ所C			4カ所C	
1AC	1BC	2AC	2BC	2CC	2DC	4AC
①左上	②右上	①左上 ②右上	①左上 ③左下	①左上 ④右下	②右上 ③左下	4カ所

Alterations 追加加工  
型式 - L - P - W - C - N - (AKC・AWC...etc.)  
ERVF2AC4 - 150.00 - P3.0 - W1.0 - C0.1 - N60 - AKC90

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
	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 <sup>+0.02</sup> <sub>0</sub> ... <sup>+0.01</sup> <sub>0</sub> ① L≤200に適用	200

追加加工詳細 P.199

Alterations	Code	Spec.	¥/Code
	HC	HC=指定0.1mm単位 ① D+1≤HC<H	200
	HCC	HCC=指定0.1mm単位 ① D+1≤HCC<H-0.3	400
	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 2.0≤TC<4 (L,N寸法は指定寸法通り) ② 4-TC≤Lmax.-L	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
	NHH	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

H	T	型式		指定0.01mm単位			C	Kmax.	N 指定1mm単位	Nmin.	
		Type	Shape	D	L	P					W
3	4	ERVF (ツバ厚4mm)	1AC 1BC 2AC 2BC 2CC 2DC 4AC	1.5 2 2.5 3 3.5 4 4.5 5 5.5 6 7 8 10 12	50.00~250.00	0.60~1.30	0.30~	0.06	1.4	20≤(L-N)≤200	23
4						0.80~1.80			1.9		
5						0.80~2.30			2.4		
6						0.80~2.80	2.9				
7						1.00~3.30	3.4				
8						1.00~3.80	3.9				
						1.20~4.30	4.4				
9						1.50~4.80	4.9				
						1.80~5.30	5.4				
10						2.00~5.80	5.9				
						2.30~6.80	6.9				
11						2.30~7.80	7.9				
						3.00~9.80	9.9				
15						3.50~11.80	11.9				

C ≤ W/2 - 0.07

① P・W寸法はKmax.の範囲でご指示ください。K=√P<sup>2</sup>+W<sup>2</sup> (C面加工前寸法) ② P≥W ③ C寸法はC ≤ W/2 - 0.07の範囲でご選択ください。

Order 注文例  
型式 - L - P - W - C - N  
ERVF2AC4 - 150.00 - P3.0 - W1.0 - C0.1 - N60

Delivery 出荷日  
5 日日出荷  
ストック B 3日日出荷 300円/1本 PM 8:00迄 P.48

③ 3本以上で1明細行当たり一律810円

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)

■数量スライド価格 (①1円未満切り捨て) P.47

数量区分	標準対応				個別対応大口	
	数量	1~4	5~12	13~49	50~100	101~
値引率	基準単価	5%	10%	15%	お見積り	

① 表示数量を超えはWOSにてご確認ください。

型式	Type	D	¥基準単価 1~4本											
			L50.00~L100.00			L100.01~L150.00			L150.01~L200.00			L200.01~L250.00		
			1カ所C	2カ所C	4カ所C	1カ所C	2カ所C	4カ所C	1カ所C	2カ所C	4カ所C	1カ所C	2カ所C	4カ所C
ERVF□□C	1.5	1,510	1,610	1,810	1,690	1,790	1,990	1,920	2,020	2,220	2,200	2,300	2,500	
	2	1,410	1,510	1,710	1,590	1,690	1,890	1,800	1,900	2,100	1,950	2,050	2,250	
	2.5													
	3													
	3.5	1,490	1,590	1,790	1,670	1,770	1,970	1,870	1,970	2,170	2,150	2,250	2,450	
	4													
	4.5	1,780	1,880	2,080	2,010	2,110	2,310	2,260	2,360	2,560	2,400	2,500	2,700	
	5	1,880	1,980	2,180	2,120	2,220	2,420	2,390	2,490	2,690	2,540	2,640	2,840	
	5.5													
	6	1,990	2,090	2,290	2,230	2,330	2,530	2,480	2,580	2,780	2,670	2,770	2,970	
	7	2,310	2,410	2,610	2,580	2,680	2,880	2,850	2,950	3,150	3,070	3,170	3,370	
	8	2,480	2,580	2,780	2,700	2,800	3,000	3,000	3,100	3,300	3,210	3,310	3,510	
10	2,840	2,940	3,140	3,170	3,270	3,470	3,510	3,610	3,810	3,790	3,890	4,090		
12	3,810	3,910	4,110	4,200	4,300	4,500	4,640	4,740	4,940	4,990	5,090	5,290		

Example 使用例 割り子の場合

キャビコア  
角C面加工付Eピン  
キャビコア

- C面加工により、キャビコアとの間に隙間ができるため、ガス抜き対策にもご利用いただけます。
- C面加工がつなぎR部(L-N)まで加工されていますので、逃がし加工の手間が省けます。
- 流動性の高い樹脂をご使用の場合、樹脂バリが発生する場合がありますので、その場合は、従来品の角R加工付エジェクタピンをご使用いただくことをお奨めします。