

ハイス鋼  
SKH51

超精級  
P・W<sub>-0.003</sub>  
フリー指定

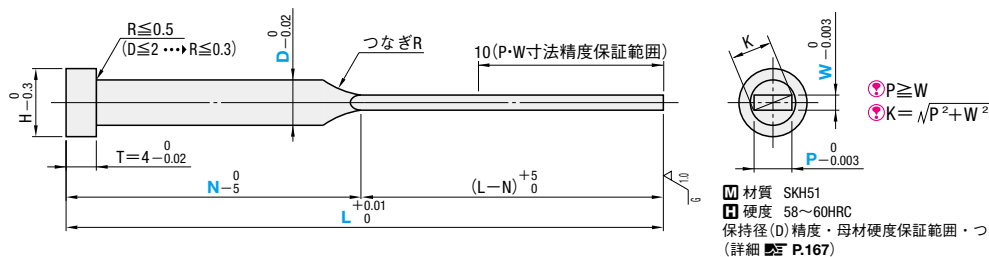
EXTRA PRECISION RECTANGULAR EJECTOR PINS  
超精級角エジェクタピン  
—フリー指定／ピン角・フリー指定タイプ—



RoHS10

先端ピン角弧大

型 式	ツバ厚	P・W公差
ERZF P-ERZF (ピン角)	4mm (T4)	$\begin{matrix} 0 \\ -0.003 \end{matrix}$



H	T	型 式	指定0.01mm単位			Kmax.	N 指定1mm単位	Nmin.
		Type	D	L	P			
3	4	ERZF (ツバ厚4mm)	1	40.00~100.00	0.30~0.80	0.9	$10 \leq (L-N) \leq 200$	23
			1.2		0.30~1.00	1.1		
			1.5		0.60~1.30	1.4		
4			2		0.80~1.80	1.9		
5			2.5		0.80~2.30	2.4		
6			3		0.80~2.80	2.9		
7		P-ERZF (ツバ厚4mmピン角)	3.5	40.00~150.00	1.00~3.30	3.4		27
			4		1.00~3.80	3.9		
			4.5		1.20~4.30	4.4		
8			5	40.00~200.00	1.50~4.80	4.9		31
			5.5		1.80~5.30	5.4		
9			6		2.00~5.80	5.9		

P・W寸法はKmax.の範囲でご指示ください。K= $\sqrt{P^2+W^2}$  P $\geq$ W



Order  
注文例

型 式 - L - P - W - N  
ERZF 2 - 105.03 - P1.30 - W0.30 - N55



Delivery  
出荷日

3 日日出荷

10 日日出荷



ご注文の際には、「ストックZ」とご指定ください。  
追加加工NC・NCW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	ERZF P-ERZF	 W面を基準にして (Pmax. - Pmin.) $\leq$ 0.005
先端角部の コーナーR値	ERZF	 Rmax. $\leq$ 0.03 (バリ取りR) 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います。(詳細 P.168)
	P-ERZF	 4-R $\leq$ 0.03 先端より5mm程度は、バリを とらずにピン角の状態です。 先端より5mm以降の部分は バリ取りR( $\leq$ 0.03)が発生し ます。



Alterations  
追加加工



型 式 - L - P - W - N - (AKC・AWC...etc.)

ERZF 5.5 - 105.03 - P3.50 - W0.65 - N55 - AWC 0



3 日日出荷

追加加工	記号	詳細
	VAK	VAK=指定45°単位 0 $\leq$ VAK $<$ 360 KSA, WSA併用不可
	VAW	VAW=指定45°単位 0 $\leq$ VAW $<$ 360 KSA, WSA併用不可
	AKC	AKC=指定1°単位 0 $\leq$ AKC $<$ 360 KSA, WSA併用時、指定90°単位のみ
	AWC	AWC=指定1°単位 0 $\leq$ AWC $<$ 360 KSA, WSA併用時、指定90°単位のみ
	ARC	ARC=指定1°単位 0 $\leq$ ADC $<$ 360 KSA, WSA併用時、指定90°単位のみ
	ADC	ADC=指定1°単位 0 $\leq$ ADC $<$ 360 KSA, WSA併用時、指定90°単位のみ
	KGA	KGA=指定1°単位 0 $<$ KGA $<$ 360
	KGD	KGD=指定1°単位 0 $<$ KGD $<$ 360
	HC	HC=指定0.1mm単位 D+1 $\leq$ HC $<$ H D $\geq$ 1.5に適用
	HCC	HCC=指定0.1mm単位 D+1 $\leq$ HCC $<$ H-0.3 D $\geq$ 1.5に適用
	KSA	KSA=指定0.1mm単位 W/2+0.1 $\leq$ KSA $\leq$ D/2-0.1 D $\geq$ 1.5に適用

追加加工詳細 P.169

追加加工	記号	詳細
	WSA	WSA=指定0.1mm単位 W/2+0.1 $\leq$ WSA $\leq$ D/2-0.1 D $\geq$ 1.5に適用
	TC	TC=指定0.1mm単位 2.0 $\leq$ TC $<$ 4 L,N寸法は指定寸法通り (ERZF) N寸法は(4-TC)分短くなります。(P-ERZF) (L寸法は指定寸法通り) 4-TC $\leq$ Lmax.-L
	NC	ノック穴加工 NC=指定90°単位 H $\geq$ 4に適用 NHC・NHN以外の併用不可 指定範囲・指定方法・規格詳細は P.169
	NCW	ノック穴+スプリングピン打込加工 NCW=指定90°単位 H $\geq$ 4に適用 NHC・NHN以外の併用不可 指定範囲・指定方法・規格詳細は P.169
	NHC	ツバ裏部ナンバリング 指定範囲・指定方法は P.170
	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.170
	TMC	先端面LAP仕上 P $\geq$ 0.6に適用 L-N $\leq$ 31は適用不可
	CSW	(上面2カ所C面逃がし) 2-CSW R W面を基準にして (Pmax. - Pmin.) $\leq$ 0.005 指定方法 CSW1-E25 5 日日出荷 CSW, CSFの選択範囲 W W W 1.0 $\leq$ W $\leq$ 1.5 0.3 W $\geq$ 1.5 0.5 1.5
	CSF	(4カ所C面逃がし) 4-CSF R 指定方法 CSF0.5-E30 5 日日出荷 P $\geq$ 1.5 CSW, CSF $<$ W/2 E=指定1mm単位 5 $\leq$ E $\leq$ (L-N)-20

角エジェクタピン

ハイス鋼  
SKH51

ダイス鋼  
SKD61  
+  
窒化処理

ツバ厚  
4mm  
JIS  
(6-8mm)

P・W<sub>-0.01</sub>

P・W<sub>-0.02</sub>

P・W<sub>-0.005</sub>

P・W<sub>-0.003</sub>

P・W<sub>-0.003</sub>

P・W<sub>-0.003</sub>

P・W<sub>-0.003</sub>

P・W<sub>-0.003</sub>

P・W<sub>-0.003</sub>

P・W<sub>-0.003</sub>

P・W<sub>-0.003</sub>

P・W<sub>-0.003</sub>

P・W<sub>-0.003</sub>

P・W<sub>-0.003</sub>

P・W<sub>-0.003</sub>

P・W<sub>-0.003</sub>

P・W<sub>-0.003</sub>

P・W<sub>-0.003</sub>

P・W<sub>-0.003</sub>

P・W<sub>-0.003</sub>

P・W<sub>-0.003</sub>

P・W<sub>-0.003</sub>

P・W<sub>-0.003</sub>

P・W<sub>-0.003</sub>

P・W<sub>-0.003</sub>

P・W<sub>-0.003</sub>

P・W<sub>-0.003</sub>

P・W<sub>-0.003</sub>

P・W<sub>-0.003</sub>

P・W<sub>-0.003</sub>

P・W<sub>-0.003</sub>

P・W<sub>-0.003</sub>

P・W<sub>-0.003</sub>

P・W<sub>-0.003</sub>

P・W<sub>-0.003</sub>

P・W<sub>-0.003</sub>

P・W<sub>-0.003</sub>

P・W<sub>-0.003</sub>

P・W<sub>-0.003</sub>

P・W<sub>-0.003</sub>

P・W<sub>-0.003</sub>

P・W<sub>-0.003</sub>

P・W<sub>-0.003</sub>

P・W<sub>-0.003</sub>