

ハイス鋼  
SKH51

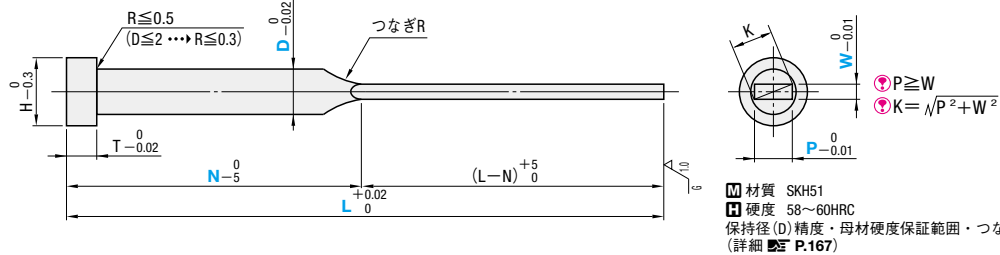
P・W<sub>-0.01</sub>  
フリー指定

RECTANGULAR EJECTOR PINS  
角エジェクタピン  
-N寸ショートタイプ-



RoHS10

| 型 式   | ツバ厚           | P・W公差      |
|-------|---------------|------------|
| ERSF  | 4mm (T4)      | 0<br>-0.01 |
| ERSJF | 4・6・8mm (JIS) |            |



材質 SKH51  
硬度 58~60HRC  
保持径 (D) 精度・母材硬度保証範囲・つなぎR  
(詳細 P.167)

| ツバ厚4mm |    | ツバ厚JIS |   | 型 式              |                   | 指定0.01mm単位 |              |            |       | 指定1mm単位 |                  | Nmin. |
|--------|----|--------|---|------------------|-------------------|------------|--------------|------------|-------|---------|------------------|-------|
| H      | T  | H      | T | ツバ厚4mm           | ツバ厚JIS            | D          | L            | P          | W     | Kmax.   | N                |       |
| 3      | 3  | 3      | 4 | ERSF<br>(ツバ厚4mm) | ERSJF<br>(ツバ厚JIS) | 1.5        | 40.00~100.00 | 0.60~ 1.30 | 0.30~ | 1.4     | 10 ≤ (L-N) ≤ 80  | 20    |
| 4      | 4  | 4      | 4 |                  |                   | 2          |              | 0.80~ 1.80 |       | 1.9     |                  | 23    |
| 5      | 5  | 5      | 4 |                  |                   | 2.5        |              | 1.00~ 2.30 |       | 2.4     |                  | 25    |
| 6      | 6  | 6      | 4 |                  |                   | 3          |              | 1.00~ 2.80 |       | 2.9     |                  | 27    |
| 7      | 7  | 7      | 4 |                  |                   | 3.5        |              | 1.20~ 3.30 |       | 3.4     |                  | 29    |
| 8      | 8  | 8      | 6 |                  |                   | 4          | 40.00~120.00 | 1.50~ 3.80 | 0.50~ | 3.9     | 10 ≤ (L-N) ≤ 90  | 31    |
| 9      | 9  | 9      | 6 |                  |                   | 4.5        |              | 1.50~ 4.30 |       | 4.4     |                  | 35    |
| 10     | 10 | 10     | 6 |                  |                   | 5          |              | 1.80~ 4.80 |       | 4.9     |                  |       |
| 11     | 11 | 11     | 6 |                  |                   | 5.5        |              | 2.00~ 5.30 |       | 5.4     |                  |       |
| 15     | 15 | 15     | 8 |                  |                   | 6          |              | 2.00~ 5.80 |       | 5.9     |                  |       |
| —      | —  | —      | — |                  |                   | 6.5        | 50.00~150.00 | 2.50~ 6.30 | 0.60~ | 6.4     | 10 ≤ (L-N) ≤ 120 |       |
| —      | —  | —      | — |                  |                   | 7          |              | 2.50~ 6.80 |       | 6.9     |                  |       |
| —      | —  | —      | — |                  |                   | 8          |              | 3.00~ 7.80 |       | 7.9     |                  |       |
| —      | —  | —      | — |                  |                   | 10         |              | 3.00~ 9.80 |       | 9.9     |                  |       |
| —      | —  | —      | — | —                | —                 | 12         | 50.00~200.00 | 4.00~11.80 | 1.00~ | 11.9    | 10 ≤ (L-N) ≤ 165 |       |

P・W寸法はKmax.の範囲でご指示ください。K=√(P²+W²) P ≥ W

| 型 式      | L      | P     | W     | N   |
|----------|--------|-------|-------|-----|
| ERSF 1.5 | 100.00 | P0.60 | W0.30 | N20 |

| 3 | 目出荷 | ストーク A |
|---|-----|--------|
|---|-----|--------|

ERSF(ツバ厚JISは対象外)  
10 目出荷 早割 25  
ご注文の際は、「ストーク」をご指定ください。  
追加加工 NC・NCW・MC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    | Pmax.<br>Pmin.<br>W面を基準にして<br>(Pmax.-Pmin.) ≤ 0.02                                         |
| 先端角部のコーナーR値 | Rmax.<br>Rmax. ≤ 0.03 (バリ取りR)<br>P・W寸法測定のため、<br>先端角部のコーナーは軽<br>くバリ取りをしてありま<br>す。(詳細 P.168) |

Alterations 追加加工 型式 - L - P - W - N - (AKC・AWC...etc.)  
ERSF 1.5 - 100.00 - P0.60 - W0.30 - N20 - AWC60

3 目出荷 ストーク A KSA・WSA・NHC・NHN・TMC・MCはストーク不可

追加加工詳細 P.169

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

| 追加加工 | 記号  | 詳細                                                                                                                                                |
|------|-----|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| TC   | TC  | TC=指定0.1mm単位<br>T/2 ≤ TC < T<br>(L, N寸法は指定寸法通り)<br>T-TC ≤ Lmax.-L                                                                                 |
| NC   | NC  | ノック穴加工<br>NC=指定90°単位<br>H ≥ 4に適用<br>NHC・NHN以外の併用不可<br>指定範囲・指定方法・規格詳細は P.169                                                                       |
| NCW  | NCW | ノック穴+スプリングピン打込加工<br>NCW=指定90°単位<br>H ≥ 4に適用<br>NHC・NHN以外の併用不可<br>指定範囲・指定方法・規格詳細は P.169                                                            |
| NHC  | NHC | ツバ裏部ナンバリング<br>指定範囲・指定方法は P.170                                                                                                                    |
| NHN  | NHN | ツバ裏部ナンバリング(自動連番)<br>指定範囲・指定方法は P.170                                                                                                              |
| TMC  | TMC | 先端面LAP仕上<br>L-N ≤ 31は適用不可                                                                                                                         |
| LKC  | LKC | 全長公差変更<br>L+0.02...+0.01<br>L ≤ 200に適用                                                                                                            |
| MC   | MC  | 抜きタップ加工<br>D8...M4<br>D10...M5<br>D12...M6<br>ERSFは適用不可<br>D ≥ 8に適用<br>CSW・CSF・TMCのみ併用可                                                           |
| CSW  | CSW | 上面2カ所C面逃がし<br>加工(先端除く)を施し<br>ます。<br>指定方法<br>CSW1-E25<br>5 目出荷<br>ストーク不可<br>CSW, CSFの選択範囲<br>W CSW, CSF<br>1.0 ≤ W < 1.5 0.3<br>W ≥ 1.5 0.5<br>1.5 |
| CSF  | CSF | 4カ所C面逃がし<br>加工(先端除く)を施し<br>ます。<br>指定方法<br>CSF0.5-E30<br>5 目出荷<br>ストーク不可<br>P ≥ 1.5<br>CSW, CSF < W/2<br>E=指定1mm単位<br>5 ≤ E ≤ (L-N)-20             |

■角エジェクタピン-N寸ショートタイプのつなぎR

従来の角エジェクタピンと比較し、つなぎRのサイズが小さくなっております。  
・つなぎRのサイズ: R65~95\*  
(\*つなぎRのサイズはR部を加工する砥石のサイズです。  
Rの保証値ではありません。)

・つなぎR部の長さ(a<sub>1</sub>)と(a<sub>2</sub>)の算出方法:

a<sub>1</sub> = 5 + √((D-W)/2 × (2R-(D-W)/2))  
a<sub>2</sub> = 5 + √((D-P)/2 × (2R-(D-P)/2))

\*左記の算出式は、粗取加工と仕上加工の輪郭誤差を含みます。

・先端角形状部(P・W)と保持径(D)の同軸度: 0.2mm以下