

ハイス鋼
SKH51

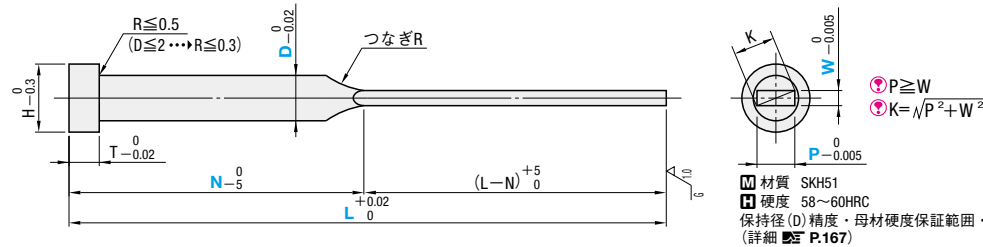
精級
P・W_{-0.005}
フリー指定

PRECISION RECTANGULAR EJECTOR PINS
精級角エジェクタピン
—N寸ショートタイプ—



RoHS10

型 式	ツバ厚	P・W公差
ERVSF	4mm (T4)	0 -0.005
ERVSJF	4・6・8mm (JIS)	



ツバ厚4mm		ツバ厚JIS		型 式			指定0.01mm単位			Kmax.	N 指定1mm単位	Nmin.	
H	T	H	T	ツバ厚4mm	ツバ厚JIS	D	L	P	W				
3	4	3	4	ERVSF (ツバ厚4mm)	ERVSJF (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				2		0.80~ 1.80		1.9			
5		5				2.5		1.00~ 2.30		2.4			
6		6				3		1.00~ 2.80		2.9			
7		7				3.5		1.20~ 3.30		3.4			
8		8	6			4	40.00~120.00	1.50~ 3.80	0.50~	3.9	10≦ (L-N) ≦90	27	
		4.5				1.50~ 4.30		4.4					
		5				1.80~ 4.80		4.9					
9		9				5.5	50.00~150.00	2.00~ 5.30		5.4		10≦ (L-N) ≦120	29
		10				6		2.00~ 5.80		5.9			
		10	11			6.5		2.50~ 6.30	6.4	35			
11		13	7			2.50~ 6.80		6.9					
15		15	8			3.00~ 7.80		7.9					
—		—	8			10	3.00~ 9.80	0.80~	9.9		10≦ (L-N) ≦215		
						12	50.00~200.00	4.00~11.80	1.00~			11.9	
	15			50.00~250.00	5.00~14.80	1.50~	14.9						

① P・W寸法はKmax.の範囲でご指示ください。K=√P²+W² ② P≥W

Order 注文例
型 式 — L — P — W — N
ERVSF 1.5 — 100.00 — P1.20 — W0.30 — N20

Delivery 出荷日
3 日目出荷
ストーク A

・ERVSF(ツバ厚JISは対象外)
10 日目出荷
早割 25
① ご注文の際は、「ストークZ」とご指定ください。
② 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	 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 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.168)

Alterations 追加加工
型 式 — L — P — W — N — (AKC・AWC...etc.)
ERVSF 1.5 — 100.00 — P1.20 — W0.30 — N20 — AWC 0
3 日目出荷
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=指定45°単位 ① 0≤VAK<360 ② KSA,WSA併用不可
	VAW	VAW=指定45°単位 ① 0≤VAW<360 ② KSA,WSA併用不可
	AKC	AKC=指定1°単位 ① 0≤AKC<360 ② KSA,WSA併用時、指定90°単位のみ
	AWC	AWC=指定1°単位 ① 0≤AWC<360 ② KSA,WSA併用時、指定90°単位のみ
	ARC	ARC=指定1°単位 ① 0≤ARC<360 ② KSA,WSA併用時、指定90°単位のみ
	ADC	ADC=指定1°単位 ① 0≤ADC<360 ② KSA,WSA併用時、指定90°単位のみ
	KGA	KGA=指定1°単位 ① 0<KGA<360
	KGD	KGD=指定1°単位 ① 0<KGD<360
	HC	HC=指定0.1mm単位 ① D+1≤HC<H
	HCC	HCC=指定0.1mm単位 ① D+1≤HCC<H-0.3
	KSA	KSA=指定0.1mm単位 ① W/2+0.1≤KSA≤D/2-0.1
	WSA	WSA=指定0.1mm単位 ① W/2+0.1≤WSA≤D/2-0.1

追加加工	記号	詳細
	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
	NC	ノック穴加工 NC=指定90°単位 ① H≥4に適用 ② 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 ① H≥4に適用 ② 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 ① L-N≤31は適用不可
	LKC	全長公差変更 L+0.02...+0.01 ① L≤200に適用
	MC	抜きタッ加工 ① ERVSFは適用不可 D8...M4 D10...M5 D12・15...M6 ② CSW・CSF・TMCのみ併用可 ③ 早割25は適用不可
	CSW	上面2カ所C面逃がし加工(先端除く)を施します。 指定方法 CSW1-E25 ① 5 日目出荷 ② ストーク不可 CSW,CSFの選択範囲 W CSW,CSF 1.0≤W<1.5 0.3 W≥1.5 0.5 1 1.5
	CSF	4カ所C面逃がし加工(先端除く)を施します。 指定方法 CSF0.5-E30 ① 5 日目出荷 ② ストーク不可 ① P≥1.5 ② CSW,CSF<W/2 E=指定1mm単位 ③ 0.5≤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(a₁)と(a₂)の算出方法：
$$a_1 = 5 + \sqrt{\frac{D-W}{2} \times (2R - \frac{D-W}{2})}$$
$$a_2 = 5 + \sqrt{\frac{D-P}{2} \times (2R - \frac{D-P}{2})}$$

*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