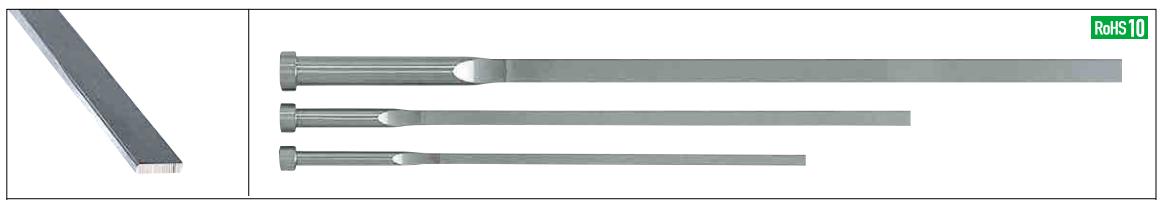


ハイス鋼
SKH51大型用
付
R P・W -0.02
フリー指定

RECTANGULAR EJECTOR PINS FOR LARGE MOLDS

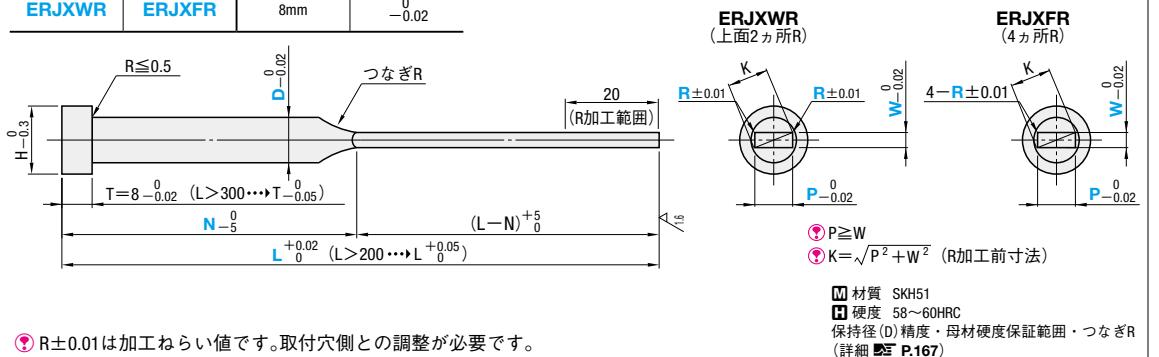
大型用角R加工付エジェクタピン

—フリー指定タイプ—



RoHS10

型式		ツバ厚	P・W公差
上面2カ所R	4カ所R		
ERJXWR	ERJXFR	8mm	-0.02



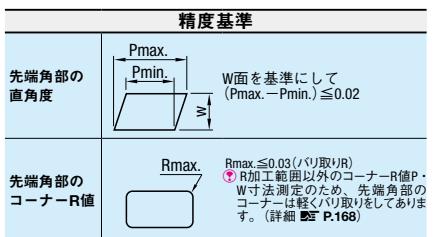
① R \pm 0.01は加工ねらい値です。取付穴側との調整が必要です。

H	T	型式		指定0.01mm単位			R	K max.	N 指定1mm単位
		Type	D	L	P	W			
15	8	ERJXWR (上面2カ所R)	10	100.00~450.00	5.00~9.80	1.00~	0.1	9.9	• D10~16 N \geq 50 • D20 N \geq 55 and N \geq L/3 (L-N) \geq 10
			12		6.00~11.80	1.00~	0.15	11.9	
			13		6.00~12.80	1.00~	0.2	12.9	
		ERJXFR (4カ所R)	15		8.00~14.80	1.50~	0.3	14.9	
			16		8.00~15.80	1.50~	0.5	15.9	
			20		10.00~19.80	1.50~	0.7	19.9	
						R \leq W/2-0.05		N \geq L/3 (L-N) \geq 10	

② P・W寸法はKmax.の範囲でご指示ください。 K $=\sqrt{P^2+W^2}$ (R加工前寸法) ③ P \geq W

Order
注文例 型式 — L — P — W — R — N
ERJXWR 15 — 420.00 — P10.00 — W5.00 — R0.15 — N170

Delivery
出荷日 8 日目出荷



Alterations 追加工 型式 — L — P — W — R — N — (AKC・AWC等)
ERJXWR 15 — 420.00 — P10.00 — W5.00 — R0.15 — N170 — AKC 0

追加工	記号	詳細
	AKC	AKC=指定1°単位 ① 0 \leq AKC $<$ 360 ② KSA,WSA併用時、指定90°単位のみ
	AWC	AWC=指定1°単位 ① 0 \leq AWC $<$ 360 ② KSA,WSA併用時、指定90°単位のみ
	ARC	ARC=指定1°単位 ① 0 \leq ARC $<$ 360 ② KSA,WSA併用時、指定90°単位のみ
	ADC	ADC=指定1°単位 ① 0 \leq 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 \leq HC $<$ H
	HCC	HCC=指定0.1mm単位 ① D+1 \leq HCC $<$ H-0.3
	KSA	KSA=指定0.1mm単位 ① W/2+0.1 \leq KSA \leq D/2-0.1
	WSA	WSA=指定0.1mm単位 ① W/2+0.1 \leq WSA \leq D/2-0.1

Example 使用例 キャビコア加工等に生じるワイヤーカットの角Rに応じてR寸法をお選びください。

追加工	記号	詳細
	TC	TC=指定0.1mm単位 ① 4.0 \leq TC $<$ 8 (L,N寸法は指定寸法通り) ② 8-TC \leq Lmax.-L
	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
	CSW	(上面2カ所C面逃がし) 2-CSW R 上面2カ所にC面逃がし加工(先端除く)を施します。 指定方法 CSW1-E25 CSW,CSFの選択範囲 W CSW,CSF 1.0 \leq W \leq 1.5 0.5 1 1.5 ① CSW,CSF<W/2
	CSF	(4カ所C面逃がし) 4-CSF R 4カ所にC面逃がし加工(先端除く)を施します。 指定方法 CSF0.5-E30 E=指定1mm単位 ② 6.5 \leq E \leq (L-N)-20 ③ R加工範囲は P.170 P-W \leq 0.01 P-W \leq 0.005 P-W \leq 0.003 定尺 全長指定 形状選択方式 フリー指定 ナット ピン角 角付 附加情報