

ハイス鋼
SKH51

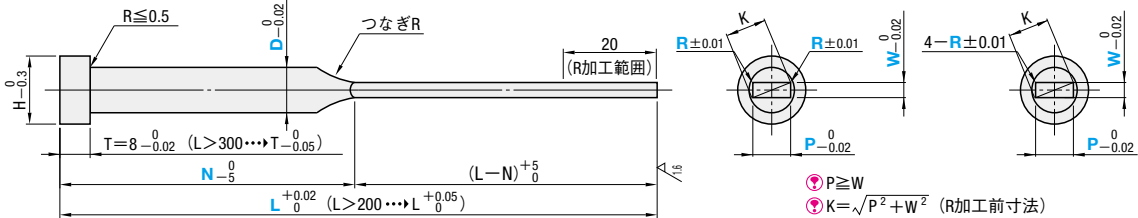
R付
大型用
P・W_{-0.02}
フリー指定

RECTANGULAR EJECTOR PINS FOR LARGE MOLDS

大型用角R加工付エジェクタピン ーフリー指定タイプー

RoHS10

型 式		ツバ厚	P・W公差
上面2カ所R	4カ所R		
ERJXWR	ERJXFR	8mm	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.02 \end{smallmatrix}$



☛ R ± 0.01は加工ねらい値です。取付穴側との調整が必要です。

☛ 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)

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 ≧ 50 ・ D20 N ≧ 55
17			12		6.00～11.80	1.00～	0.15	11.9	
18			13		6.00～12.80	1.00～	0.2	12.9	
20		ERJXFR (4カ所R)	15		8.00～14.80	1.50～	0.5	14.9	and N ≧ L/3 (L－N) ≧ 10
21			16		8.00～15.80	1.50～	0.7	15.9	
25			20		10.00～19.80	1.50～	<div>R ≦ $\frac{W}{2}$－0.05</div>	19.9	

☛ 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) ☛ $P \geq W$

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

精度基準	
先端角部の直角度	$\begin{smallmatrix} P_{max.} \\ P_{min.} \\ W \end{smallmatrix}$ W面を基準にして ($P_{max.} - P_{min.}$) ≤ 0.02
先端角部のコーナーR値	$R_{max.}$ $R_{max.} \leq 0.03$ (ノリ取りR) ☛ 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ノリ取りをしてあります。(詳細 ☞ P.168)



Alterations
追加加工



型 式 - L - P - W - R - N - (AKC・AWC...etc.)
ERJXWR 15 - 420.00 - P10.00 - W5.00 - R0.15 - N170 - AKC 0

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



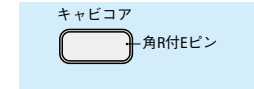
Example
使用例

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。

① 割り子の場合



② ワイヤー貫通穴の場合



追加加工詳細 ☞ P.169

追加加工	記号	詳細												
	TC	TC=指定0.1mm単位 ☛ $4.0 \leq TC < 8$ (L, N寸法は指定寸法通り) ☛ $8 - TC \leq L_{max.} - L$												
	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カ所にC面逃がし加工 (先端除く) を施します。 [指定方法] CSW1-E25 <table><tr><td>CSW, CSFの選択範囲</td><td>W</td><td>CSW, CSF</td></tr><tr><td>$1.0 \leq W < 15$</td><td></td><td>0.3</td></tr><tr><td>$W \geq 15$</td><td></td><td>1</td></tr><tr><td></td><td></td><td>1.5</td></tr></table> ☛ CSW, CSF < W/2 E=指定1mm単位 ☛ $5 \leq L \leq (L-N)-20$ ☛ R加工範囲は ☞ P.170	CSW, CSFの選択範囲	W	CSW, CSF	$1.0 \leq W < 15$		0.3	$W \geq 15$		1			1.5
CSW, CSFの選択範囲	W	CSW, CSF												
$1.0 \leq W < 15$		0.3												
$W \geq 15$		1												
		1.5												
	CSF	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 ☛ R加工範囲は ☞ P.170												

角エジェクタピン

材質
ハイス鋼
SKH51
ダイス鋼
SKD61
+ 窒化処理

ツバ厚
4mm
JIS
(6-8mm)

公差区分
 $P \cdot W \begin{smallmatrix} 0 \\ -0.01 \end{smallmatrix}$
 $P \cdot W \begin{smallmatrix} 0 \\ -0.02 \end{smallmatrix}$
 $P \cdot W \begin{smallmatrix} 0 \\ -0.005 \end{smallmatrix}$
 $P \cdot W \begin{smallmatrix} 0 \\ -0.003 \end{smallmatrix}$

形状選択方式
定尺
全長指定
フリー指定

付加情報
Nショート
ピン角
角R付
先端加工
ガシタイプ
角シャンク
D形
刃先形状