

ハイス鋼SKH51

ダイス鋼SKD61
窒化処理

4mm

JIS
(6-8mm)

P・W_{-0.01}

P・W_{-0.02}

P・W_{-0.005}

P・W_{-0.003}

定尺

全長指定

フリー指定

N寸ショート

ピン角

角R付

先端加工

ガシメタイプ

角シャンク

D形

刃先形状

型 式

R位置

ツバ厚

T P・W公差

T 公差

指定単位

ERVWR₋X ERVWR₋Y

上面2ヵ所

4mm (T4)

0

G±10'

1°単位

ERVQR₋X ERVQR₋Y

下面2ヵ所

4ヵ所

0

R±0.05

0.1mm単位

ERVFR₋X ERVFR₋Y

上面2ヵ所

4ヵ所

0

A±0.02

0.01mm単位

ERVJWR₋X ERVJWR₋Y

上面2ヵ所

4・6・8mm (JIS)

0

V±0.02

0.01mm単位

ERVJQR₋X ERVJQR₋Y

下面2ヵ所

4ヵ所

0

C±0.02

0.01mm単位

ERVJFR₋X ERVJFR₋Y

下面2ヵ所

4ヵ所

0

先端形状は P.189・190より選択

R≤0.5
(D≤2→R≤0.3)

D

0.02

つなぎR

※20
(R加工範囲)

R±0.01

R±0.01

4×R±0.01

Ⓜ 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.165)

※R加工は先端加工部を含みます。
Ⓜ R±0.01は加工ねらい値です。取り付け穴側との調整が必要です。

ツバ厚4mm		ツバ厚JIS		型 式		先端形状		指定0.01mm単位		R	Kmax.	N 指定1mm単位	Nmin.
H	T	H	T	Type	先端形状	D	L	P	W				
4	4	4	4	ERVWR (上面2ヵ所R)	1X 1Y 2X 2Y	2	50.00～250.00	0.80～1.80	0.60～	0.1	1.9	20≤(L-N)≤200	N≥33 (L>200→N≥50)
5	5	5	4			2.5		0.80～2.30			2.4		
6	6	6	4			3		1.00～2.80			2.9		
7	7	7	4			3.5		1.00～3.30			3.4		
8	8	8	6	ERVQR (下面2ヵ所R)	3X 3Y 4X 4Y	4	50.00～300.00	1.00～3.80	0.80～	0.15	3.9	R≤ $\frac{W}{2}$ -0.05	N≥40 (L>200→N≥50)
9	9	9	6			4.5		1.20～4.30			4.4		
10	10	10	6	ERVFR (4ヵ所R)	5X 5Y 6X 6Y 7X 7Y	5		1.50～4.80			4.9		
11	11	11	8			5.5		1.80～5.30			5.4		
12	12	12	8			6		2.00～5.80			5.9		
13	13	13	8			6.5		2.00～6.30			6.4		
14	14	14	8			7		2.30～6.80			6.9		
15	15	15	8			8		2.30～7.80			7.9		
16	16	16	8			10		3.00～9.80			9.9		

Ⓜ P・W寸は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≥W Ⓜ R寸はR≤ $\frac{W}{2}$ -0.05の範囲でご選択ください。

Order
注文例

型 式

Type 先端形状 D

L P W R N V・A・C・Q・Gの順

ERVWR 1X 4 - 150.00 - P3.00 - W1.00 - R0.1 - N50 - G15

Delivery
出荷日

5 日日出荷

精度基準

先端角部の直角度

Pmax.
Pmin.

W面を基準にして
(Pmax. - Pmin.) ≤0.01

先端角部のコーナーR値

Rmax.

Rmax. ≤0.03 (バリ取りR)
Ⓜ R加工範囲以外のコーナーR値
P・W寸測定のため、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.166)

Alterations
追加加工

型 式

L P W R N V・A・C・Q・Gの順

ERVWR1X4 - 150.00 - P3.00 - W1.00 - R0.1 - N50 - G15

(AKC・AWC・NHC…etc.)

NHC-3

追加加工	記号	詳細
	AKC	ツバカット(角度) AKC=指定1°単位 Ⓜ 0≤AKC<360 Ⓜ KSA・WSA併用時、指定90°単位のみ
	AWC	平行2面ツバカット(角度) AWC=指定1°単位 Ⓜ 0≤AWC<360 Ⓜ KSA・WSA併用時、指定90°単位のみ
	ARC	直角2面ツバカット(角度) ARC=指定1°単位 Ⓜ 0≤ARC<360 Ⓜ KSA・WSA併用時、指定90°単位のみ
	ADC	3面ツバカット(角度) ADC=指定1°単位 Ⓜ 0≤ADC<360 Ⓜ KSA・WSA併用時、指定90°単位のみ
	KGA	2面ツバカット(角度) KGA=指定1°単位 Ⓜ 0<KGA<360
	KGD	2面ツバカット(角度) KGD=指定1°単位 Ⓜ 0<KGD<360 Ⓜ 規格位置0°の位置にご注意ください。
	KSA	ショルダーカット加工(1面) KSA=指定0.1mm単位 Ⓜ W/2+0.1≤KSA≤D/2-0.1
	WSA	ショルダーカット加工(平行2面) WSA=指定0.1mm単位 Ⓜ W/2+0.1≤WSA≤D/2-0.1

追加加工	記号	詳細
	HC	ツバ径変更 HC=指定0.1mm単位 Ⓜ D+1≤HC<H
	HCC	ツバ径変更(精密) HCC=指定0.1mm単位 Ⓜ D+1≤HCC<H-0.3
	TC	ツバ厚変更 TC=指定0.1mm単位 Ⓜ 1/2≤TC<1 (L,N寸は指定寸法通り) Ⓜ T-TC≤Lmax-L
	NC	ノック穴加工 NC=指定90°単位 Ⓜ NHC・NHN以外の併用不可 指定範囲・指定方法は P.167
	NCW	ノック穴+スプリングピン打込加工 NCW=指定90°単位 Ⓜ NHC・NHN以外の併用不可 指定範囲・指定方法・規格詳細は P.167
	NHC	ツバ裏部ナンバリング 指定範囲・指定方法は P.168
	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.168
	MC	抜きタップ加工 D8 … M4 D10 … M5 Ⓜ ERVJWR・ERVJFR D≥8に適用 Ⓜ CSW, CS, CSFのみ 併用可
	CSW	上面2ヵ所にC面逃がし加工(先端除く)を 施します。 [指定方法] CSW1-E25 Ⓜ 8 日日出荷 Ⓜ CSWは4ヶ所タイプ のみ適用されます。 <div>CSW, CS, CSFの選択範囲 W CSW, CS, CSF 1.0≤W<1.5 0.3 W≥1.5 0.5 1 1.5</div>
	CS	R指定箇所にC面逃がし加工(先端除く)を施 します。 [指定方法] CS1-E25 Ⓜ 8 日日出荷 Ⓜ P≥1.5 Ⓜ CSW, CS, CSF<W/2 E=指定1mm単位 Ⓜ 5≤E≤(L-N)-20 Ⓜ R加工範囲 は P.168
	CSF	4ヵ所にC面逃がし加工(先端除く)を施 します。 [指定方法] CSF0.5-E30 Ⓜ 8 日日出荷 Ⓜ RC併用時、 RC加工が 優先され ます。
	RC	R加工部分の長さを指定 5≤RC≤(L-N)-30 and RC≤40 RC=指定1mm単位 [指定方法] RC25 Ⓜ 全R加工箇所と同じRC加工が施され ます。

角エジェクタピン