

ハイス鋼
SKH51

超精級
P・W_{-0.003}
フリー指定

EXTRA PRECISION RECTANGULAR EJECTOR PINS
超精級角エジェクタピン
—フリー指定／ピン角・フリー指定タイプ—

材質
ハイス鋼 SKH51
ダイス鋼 SKD61
窒化処理

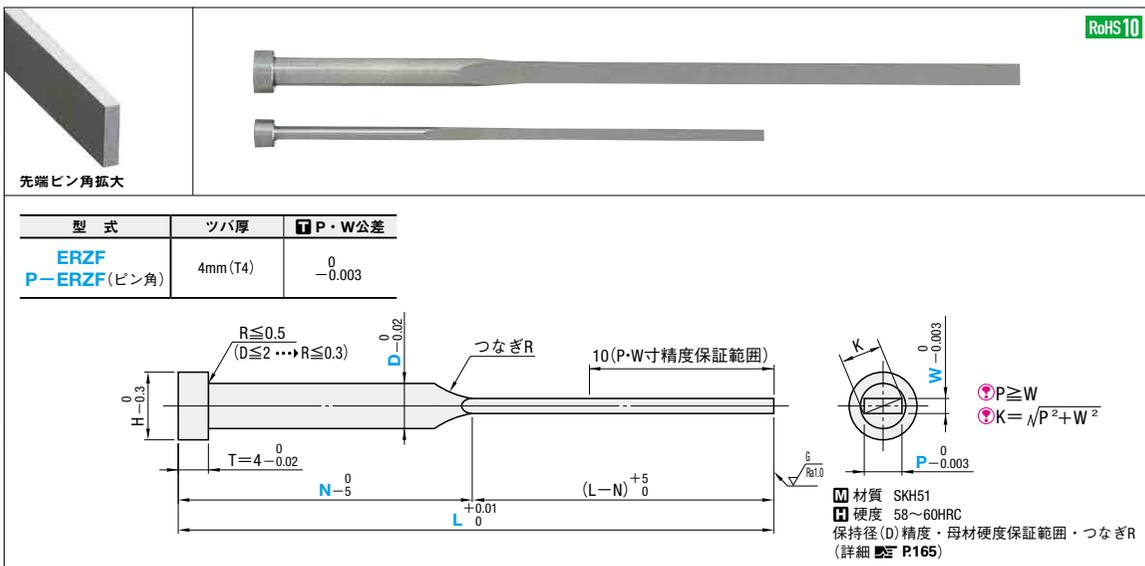
ツバ厚
4mm
JIS (6-8mm)

公差区分
P・W_{-0.01}
P・W_{-0.02}
P・W_{-0.005}
P・W_{-0.003}

形状選択方式
定尺
全長指定
フリー指定

寸ショート
ピン角
角R付
先端加工
ガンタイプ
角シャンク
D形
刃先形状

付加情報



H	T	型式 Type	指定0.01mm単位			Kmax.	N 指定1mm単位	Nmin.
			D	L	P			
3	4	ERZF (ツバ厚4mm)	1	40.00~100.00	0.30~0.80	0.30~	10 ≤ (L-N) ≤ 200	23
			1.2		0.30~1.00			
			1.5		0.60~1.30			
			2		0.80~1.80			
			2.5		0.80~2.30			
			3		0.80~2.80			
4	4	P-ERZF (ツバ厚4mmピン角)	3.5	40.00~150.00	1.00~3.30	0.40~	27	
			4		1.00~3.80			
			4.5		1.20~4.30			
			5		1.50~4.80			
			5.5		1.80~5.30			
			6		2.00~5.80			
8	4	ERZF	4.5	40.00~200.00	1.50~4.80	0.50~	29	
			5.5		1.80~5.30			
			6		2.00~5.80			
9	4	P-ERZF	5.5	40.00~200.00	1.80~5.30	0.50~	31	
			6		2.00~5.80			
			6		2.00~5.80			

① P・W寸は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
ERZF 2 - 105.03 - P1.30 - W0.30 - N55

Delivery 出荷日
3 日目出荷

精度基準	
先端角部の直角度	ERZF P-ERZF W面を基準にして (Pmax. - Pmin.) ≤ 0.005
先端角部のコーナーR値	ERZF Rmax. ≤ 0.03 (バリ取りR) ① 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おります。(詳細 P.166)
	P-ERZF 4×R ≤ 0.03 先端より5mm程度は、バリをとらずにピン角の状態です。先端より5mm以降の部分はバリ取りR(≤0.03)が発生します。

Alterations 追加加工
型式 - L - P - W - N - (AKC・AWC...etc.)
ERZF 5.5 - 105.03 - P3.50 - W0.65 - N55 - AWC 0
3 日目出荷

追加加工	記号	詳細
	VAK	ツバカット(精密) VAK=指定45°単位 ① 0 ≤ VAK < 360 ② KSA・WSA併用不可
	VAW	平行2面ツバカット(精密) VAW=指定45°単位 ① 0 ≤ VAW < 360 ② KSA・WSA併用不可
	AKC	ツバカット(角度) AKC=指定1°単位 ① 0 ≤ AKC < 360 ② 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 ① 0 ≤ AWC < 360 ② 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 ① 0 ≤ ARC < 360 ② 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 ① 0 ≤ ADC < 360 ② 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 ① 0 < KGA < 360
	KGD	2面ツバカット(角度) KGD=指定1°単位 ① 0 < KGD < 360 ② 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 ① W/2 + 0.1 ≤ KSA ≤ D/2 - 0.1 ② D ≥ 1.5に適用
	WSA	ショルダーカット加工(平行2面) WSA=指定0.1mm単位 ① W/2 + 0.1 ≤ WSA ≤ D/2 - 0.1 ② D ≥ 1.5に適用

追加加工詳細 P.167

追加加工	記号	詳細
	HC	ツバ径変更 HC=指定0.1mm単位 ① D+1 ≤ HC < H ② D ≥ 1.5に適用
	HCC	ツバ径変更(精密) HCC=指定0.1mm単位 ① D+1 ≤ HCC < H-0.3 ② D ≥ 1.5に適用
	TC	ツバ厚変更 TC=指定0.1mm単位 ① 2.0 ≤ TC < 4, D ≥ 1.5 ② 4 - TC ≤ Lmax. - L ERZF ... L寸は指定寸法通り P-ERZF ... N寸は(4-TC)分短くなります。(L寸は指定寸法通り)
	NC	ノック穴加工 NC=指定90°単位 ① H ≥ 4に適用 ② NHC・NHN・TMC以外の併用不可 指定範囲・指定方法・規格詳細は P.167
	NCW	ノック穴+スプリングピン打込加工 NCW=指定90°単位 ① H ≥ 4に適用 ② NHC・NHN・TMC以外の併用不可 指定範囲・指定方法・規格詳細は P.167
	NHC	ツバ裏面ナンバリング 指定範囲・指定方法は P.168
	NHN	ツバ裏面ナンバリング(自動連番) 指定範囲・指定方法は P.168
	TMC	先端面LAP仕上 ① P ≥ 0.6に適用 ② L-N ≤ 31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 5 日目出荷
	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 5 日目出荷

CSW, CSFの選択範囲	
W	CSW, CSF
1 ≤ W < 15	0.3
W ≥ 15	0.5
	1
	1.5

① P ≥ 1.5
② CSW, CSF < W/2
E=指定1mm単位
③ 5 ≤ E ≤ (L-N) - 20

角エジェクタピン