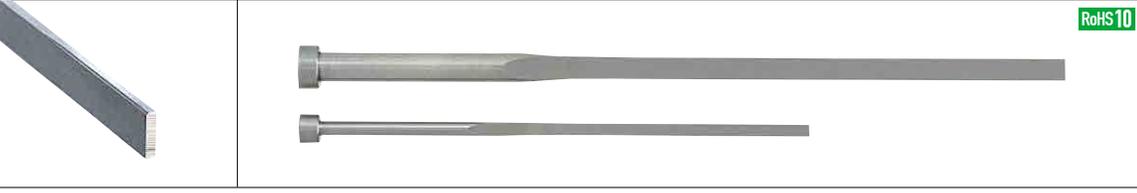


ハイス鋼  
SKH51

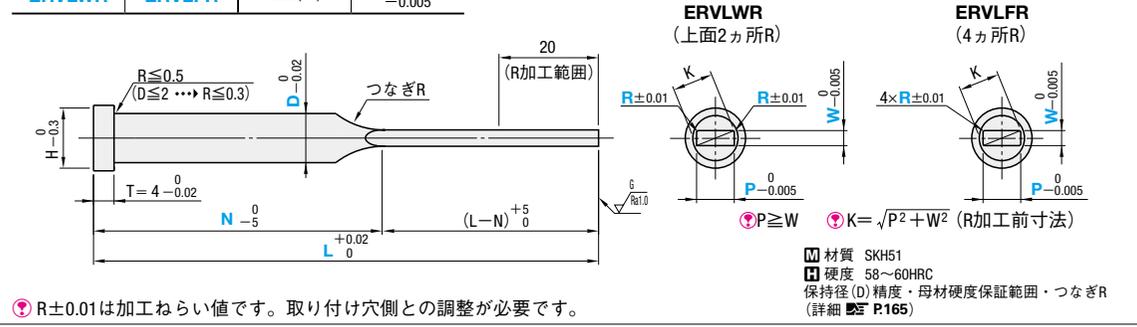
R付  
P・W<sup>0</sup><sub>-0.005</sub>  
全長指定

PRECISION RECTANGULAR EJECTOR PINS - L DIMENSION DESIGNATION TYPE -  
精級角R加工付エジェクタピン  
-全長指定タイプ-

RoHS10



型式		ツバ厚	P・W公差
上面2カ所R	4カ所R	4mm (T4)	<sup>0</sup> <sub>-0.005</sub>
ERVLWR	ERVLFR		



H	T	型式		L 指定0.01mm単位	P	W	R	N
		Type	D					
3	4	ERVLWR (上面2カ所R)	1.5	60.00~100.00	0.6 0.7 0.8 1.0 1.2	0.3 0.4 0.5 0.6	0.05	40 50 60
				100.01~150.00		50 60 70 75 80 90		
			2	60.00~100.00	1.0 1.2 1.5 1.6 1.8	0.3 0.4 0.5 0.6 0.7 0.8 1.0		40 50 60
				100.01~150.00		50 60 70 80 90 100		
			2.5	60.00~100.00	1.5 1.6 2.0	0.4 0.5 0.6 0.7 0.8 1.0 1.2		40 50 60
				100.01~150.00		50 60 70 80 90 100		
	6	3	ERVLWR	60.00~100.00	2.0 2.5	0.4 0.5 0.6 0.7 0.8 1.0 1.2	0.1	40 50 60
				100.01~150.00		50 60 70 80 90 100		
				150.01~200.00		60 70 80 90 100		
		3.5	60.00~100.00	2.5	0.4 0.5 0.6 0.7 0.8 1.0 1.2 1.5 2.0	0.15		40 50 60
			100.01~150.00	3.0	0.4 0.5 0.6 0.7 0.8 1.0 1.2 1.5			50 60 70 80 90 100
			150.01~200.00	3.0	0.4 0.5 0.6 0.7 0.8 1.0 1.2			60 70 80 90 100
7	4	ERVLFR	60.00~100.00	3.0	0.4 0.5 0.6 0.7 0.8 1.0 1.2 2.0	0.2	40 50 60	
			100.01~150.00	3.5	0.4 0.5 0.6 0.7 0.8 1.0 1.2 2.0		50 60 70 80 90 100	
			150.01~200.00	3.0	0.4 0.5 0.6 0.7 0.8 1.0 1.2		60 70 80 90 100	
	4.5	100.00~150.00	4.0	0.6 0.8 1.0 1.2 1.5	0.3		40 50 60 70 80 90	
		150.01~200.00	4.0	0.8 1.0 2.0			60 70 80 90 100	
		100.00~150.00	5.0	0.5 0.6 1.0			50 60 70 80 90	
9	6	ERVLFR	100.00~150.00	5.0	0.8 1.0 1.5	0.3	50 60 70 80 90	
			150.01~200.00		70 80 90 100			

R ≤ W/2 - 0.05

Ⓜ R寸はR ≤ W/2 - 0.05の範囲でご選択ください。Ⓜ L-N ≥ 20

Order 注文例  
型式 - L - P - W - R - N  
ERVLFR 3 - 200.00 - P2.0 - W0.8 - R0.1 - N100

Delivery 出荷日  
5 日日出荷  
ストック B

精度基準	
先端角部の直角度	$\frac{P_{max}}{P_{min}}$ W面を基準にして ( $P_{max} - P_{min}$ ) ≤ 0.01
先端角部のコーナーR値	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 - (AKC・AWC...etc.)  
ERVLFR 3 - 200.00 - P2.0 - W0.8 - R0.1 - N100 - AKC0  
5 日日出荷 Ⓜ 緊急出荷サービス(ストック)Bはご利用できません。

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 Ⓜ 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 Ⓜ 2.0 ≤ TC < 4 Ⓜ N寸は(4-TC)分短くなります。 (L寸は指定寸法通り) Ⓜ 4-TC ≤ Lmax - L
	NC	ロック穴加工 NC=指定90°単位 Ⓜ H ≥ 4に適用 Ⓜ 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	ロック穴加工 NCW=指定90°単位 Ⓜ H ≥ 4に適用 Ⓜ 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
	TMC	先端面LAP仕上 Ⓜ L-N ≤ 31は適用不可
	CSW	(上面2カ所C面逃がし) 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 8 日日出荷 CSW, CSFの選択範囲 W CSW, CSF 1 ≤ W < 15 0.3 W ≥ 15 0.5 1 1.5 Ⓜ P ≥ 1.5 Ⓜ CSW, CSF < W/2
	CSF	(4カ所C面逃がし) 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 8 日日出荷 E=指定1mm単位 Ⓜ 1 ≤ E ≤ (L-N) - 20 Ⓜ R加工範囲は P.168 Ⓜ 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。

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寸をお選びください。

