

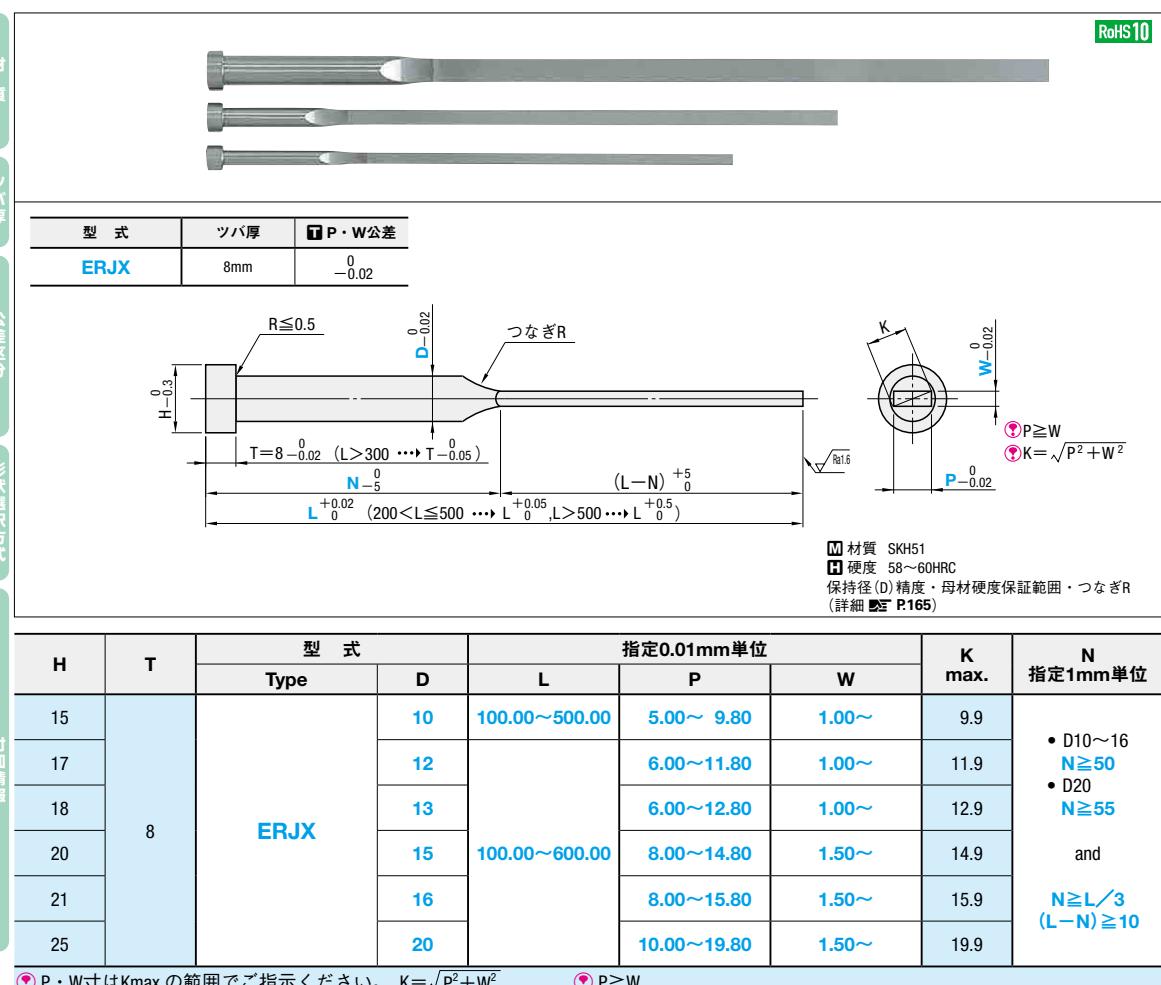
ハイス鋼
SKH51

大型用
P・W_{0.02}
フリー指定

RECTANGULAR EJECTOR PINS FOR LARGE MOLDS -FREE DESIGNATION TYPE-

大型用角エジェクタピン -フリー指定タイプ-

ハイス鋼 SKH51
ダイス鋼 SKD11
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
カシメタイプ
角シャンク
D形
刃先形状



Order
注文例
型式 - L - P - W - N
ERJX 15 - 505.00 - P10.00 - W5.00 - N170

Delivery
出荷日
10 日目出荷

RoHS 10

Alterations
追加工
ERJX 15 - 505.00 - P10.00 - W5.00 - N170 - AKC 0

追加工	記号	詳細
	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
	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

追加工	記号	詳細
	HCC	ツバ径変更 HCC=指定0.1mm単位 ① D+1≤HCC<H
	TC	ツバ厚変更 TC=指定0.1mm単位 ① 4.0≤TC<8 (L, N寸は指定寸法通り) ② 8-Tc≤Lmax.-L
	NHC	ツバ裏部ナンバリング 指定範囲・指定方法は P168
	NHN	ツバ裏部ナンバリング(自動連番) 指定範囲・指定方法は P168
	CSW	(上面2カ所C面逃がし) 2×CSW R 指定方法 CSW1-E25 ⑧ 日目出荷 CSW, CSFの選択範囲 W CSW, CSF 10≤W≤15 0.3 W≥15 1 W≥20 1.5 ① CSW, CSF<W/2 E=指定1mm単位 ② 5≤E≤(L-N)-20
	CSF	(4カ所C面逃がし) 4×CSF R 指定方法 CSF0.5-E30 ⑧ 日目出荷 ① CSF, CSF<W/2 E=指定1mm単位 ② 5≤E≤(L-N)-20

精度基準		
先端角部の直角度		W面を基準にして (Pmax - Pmin) ≤ 0.02
先端角部のコーナーR値		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あります。 (詳細 P166)