

大型用角エジェクタピン —フリー指定タイプ—

[illegible]

❗ P・W寸はKmax.の範囲でご指示ください。 $K = \sqrt{P^2 + W^2}$ ❗ $P \geq W$





Order 注文例

型 式	-	L	-	P	-	W	-	N
ERJX 15	-	505.00	-	P10.00	-	W5.00	-	N170

Delivery
出荷日

10 日日出荷

精度基準	
先端角部の直角度	 <p>W面を基準にして $(Pmax - Pmin) \leq 0.02$</p>
先端角部のコーナーR値	 <p> $Rmax \leq 0.03$ (ノリ取り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。 (詳細は ※ P.166) </p>



Alterations



型 式	-	L	-	P	-	W	-	N	-	(AKC・AWC…etc.)
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 ● 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

追加工	記号	詳細.												
	HC	ツバ径変更 HC=指定0.1mm単位 ② $D+1 \leq HC < H$												
	HCC	ツバ径変更(精密) HCC=指定0.1mm単位 ② $D+1 \leq HCC < H-0.3$												
	TC	ツバ厚変更 TC=指定0.1mm単位 ② $4.0 \leq TC < 8$ (L, N寸は指定寸法通り) ② $8-TC \leq Lmax.-L$												
	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												
<p>(上面2カ所C面逃がし) 2×CSW</p>	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 日目出荷	<table><tr><th colspan="2">CSW, CSFの選択範囲</th></tr><tr><th>W</th><th>CSW, CSF</th></tr><tr><td>$1.0 \leq W < 1.5$</td><td>0.3</td></tr><tr><td rowspan="2">$W \geq 1.5$</td><td>0.5</td></tr><tr><td>1</td></tr><tr><td></td><td>1.5</td></tr></table>	CSW, CSFの選択範囲		W	CSW, CSF	$1.0 \leq W < 1.5$	0.3	$W \geq 1.5$	0.5	1		1.5
CSW, CSFの選択範囲														
W	CSW, CSF													
$1.0 \leq W < 1.5$	0.3													
$W \geq 1.5$	0.5													
	1													
	1.5													
<p>(4カ所C面逃がし) 4×CSF</p>	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 日目出荷	② CSW, CSF<W/2 E=指定1mm単位 ② $5 \leq E \leq (L-N)-20$											