

SKD61+窒化
同軸度◎0.06
ツバ厚JIS

STEPPED EJECTOR SLEEVES

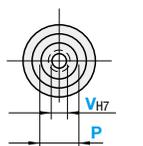
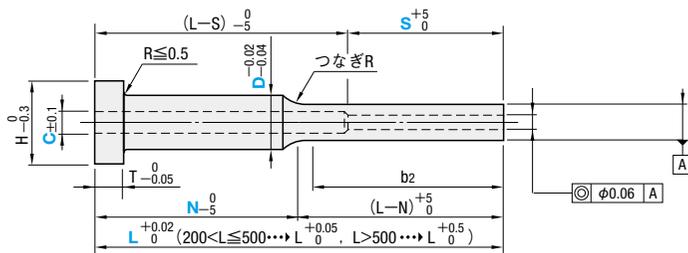
段付エジェクタスリーブ

RoHS10



型式	P	P公差	V公差	対応センターピン軸径公差
ESJF	P ≤ 12.00	-0.01 -0.02	H7	※V寸公差H7のスリーブは嵌め合い部Sが長く、軸径公差 -0.005 のセンターピンとの組み合わせには不適です。ご注意ください。(詳細 P219)
	P > 12.00	-0.01 -0.03		

V H7公差			
V ≤ 3.0	3.1 ≤ V ≤ 6.0	6.1 ≤ V ≤ 10.0	V ≥ 10.1
+0.010 0	+0.012 0	+0.015 0	+0.018 0



C=指定寸法

- 材質 SKD61+窒化処理
- 硬度 表面: 900HV~
母材: 40±3HRC
- 保持径(D)精度保証範囲(詳細 P221)
母材硬度保証範囲(詳細 P223)
窒化表面硬度保証範囲(詳細 P224)
つなぎR(詳細 P222)
- 先端径精度保証範囲(b2)(詳細 P222)

① V, P寸加工後に窒化処理を行うため、ツバ部分に窒化処理がかかる場合があります。
② 逃げ穴(C)に段付センターピンの保持径(D)を挿入する場合は $C \geq D + 1.0$ が必要となりますので、ご注意ください。(詳細 P220)

H	T	型式 Type	L		V	P	C	Cmax.	N	S					
			指定0.01mm単位	指定0.1mm単位							指定0.1mm単位	指定0.01mm単位	指定0.1mm単位	指定1mm単位	指定5mm単位
9	6	ESJF	5	50.00~300.00	-	2.0~3.0	3.50~4.95	C ≥ V+0.5 and C ≤ P-1.0 (L>300の時 指定0.5mm単位)	3.5	N ≥ L/3	20~100				
			5.5			2.0~3.5	3.50~5.45								
			6			2.0~4.0	4.00~5.95								
			6.5			2.0~4.5	4.00~6.45								
			7			2.0~5.0	4.00~6.95								
11	8	ESJF	7.5	50.00~500.00	-	2.0~5.5	4.00~7.45	C ≥ V+0.5 and C ≤ P-1.5 (L>300の時 指定0.5mm単位)	6.0	N ≥ L/3	20~150 (L-S) ≥ 50				
			8			2.5~6.0	5.00~7.95								
			9			2.5~7.0	6.00~8.95								
			10			2.5~8.0	6.00~9.95								
			12			2.5~10.0	7.50~11.95								
			15			2.5~12.0	10.00~14.95								
			16			3.0~13.0	12.00~15.95								
			17			3.0~16.0	14.50~19.95								
			20			500.1~800.0									
			25			100.00~500.00									

L	D	PとVの限界値			
		5・5.5	6~7	7.5・8	9~20
L ≤ 300		P ≥ V+1.5	P ≥ V+1.5	P ≥ V+1.5	P ≥ V+2
L > 300 and (L-N-10) ≤ S		-	P ≥ V+3	P ≥ V+4	P ≥ V+4.5
L > 300 and (L-N-10) > S		-	P ≥ (V+3) and (P-C)/2 ≥ 0.75	P ≥ (V+4) and (P-C)/2 ≥ 0.75	P ≥ (V+4.5) and (P-C)/2 ≥ 0.75

Order 注文例 ESJF12 - 200.05 - V4.5 - P7.55 - C6.0 - N120 - S85

Delivery 出荷日 5 日目出荷 ストック B

Alterations 追加工 ESJF6 - 150.00 - V3.0 - P5.50 - C4.0 - N80 - S85 - KC3.5 (KC・WKC...etc.)

追加工	記号	詳細
	KC	1面ツバカット D/2 ≤ KC < H/2
	WKC	2面ツバカット D/2 ≤ WKC < H/2
	KAC KBC	寸法違いツバカット D/2 ≤ KAC < H/2 KBC=指定0.1mm単位のみ KAC < KBC < H/2
	RKC	2面(直角)ツバカット D/2 ≤ RKC < H/2
	DKC	3面ツバカット D/2 ≤ DKC < H/2
	SKC	4面ツバカット D/2 ≤ SKC < H/2
	KGC	2面ツバカット(角度) D/2 ≤ KGC < H/2 AG=指定1°単位 0 < AG < 360
	KTC	3面ツバカット 120°振分け D/2 ≤ KTC < H/2

追加工	記号	詳細
	TC	ツバ厚を規格より薄くします。 TC=指定0.1mm単位 T/2 ≤ TC < T, T-TC ≤ Lmax.-L (L, N, (L-S)寸は指定寸法通り)
	HC	ツバ径を小さく変更します。 HC=指定0.1mm単位 D ≤ HC < H ツバ径公差の関係でストレートになるケースがあります。
	CW	逃げ穴2段加工 (逃げ穴Cを2段にして広げます。) CW=指定0.1mm単位 W=指定5mm単位 C+0.5 ≤ CW ≤ Cmax. CW ≤ 13.5, 10 ≤ W ≤ L-S-10 W ≤ N-20, W ≤ 200
	CGX	先端にC面取りを施します。 CGX=指定0.1mm単位 0.2 ≤ CGX ≤ 1.5 and CGX ≤ P-V/2-0.1 L-N ≥ 50, L ≤ 300に適用
	RGX	先端にR面取りを施します。 RGX=指定0.1mm単位 0.3 ≤ RGX ≤ 1.5 and RGX ≤ P-V/2-0.1 L-N ≥ 50, L ≤ 300に適用
	CGZ	先端に中ぐりC面取りを施します。 CGZ=指定0.1mm単位 0.2 ≤ CGZ ≤ 1.0 and CGZ ≤ P-V/2-0.1 L-N ≥ 50, L ≤ 300に適用
	RGZ	先端に中ぐりR面取りを施します。 RGZ=指定0.1mm単位 0.5 ≤ RGZ ≤ 1.0 and RGZ ≤ P-V/2-0.1 L-N ≥ 50, L ≤ 300に適用