ダイス鋼 SKD61 ＋ 窒化処理

STEPPED EJECTOR SLEEVE & CENTER PIN SETS

段付エジェクタスリーブ＆1段センターピンセット

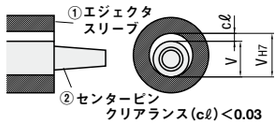
－全長指定タイプ－

追加工価格も数量スライド適用 P.49

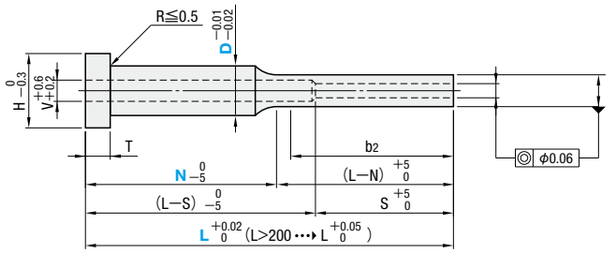
RoHS

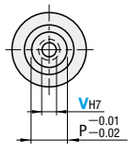
型　式	ツバ厚(T・J)	T 公差　ツバ厚(T・J)
ESNM－□	4mm (T4)	0 −0.02
ESJM－□	4・6・8mm (JIS)	0 −0.05

エジェクタスリーブ精度穴(V_{H7})とセンターピン軸径(V)とのクリアランス(cℓ)



① エジェクタスリーブ





T V_{H7}寸法公差

V	公差
2.0～3.0	+0.010 0
3.1～5.5	+0.012 0

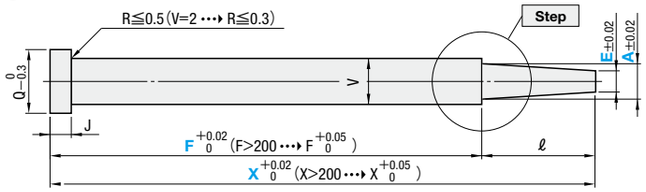
S寸法は、指定のL寸法によって決まります。

L	100.00～125.00	125.01～150.00	150.01～175.00	175.01～200.00	200.01～225.00	225.01～250.00	250.01～275.00	275.01～300.00
(L−S)	75	100	115	120	125	150	175	200

センターピンのツバ厚・ツバ径

V	ツバ厚4mm Q	ツバ厚4mm J	ツバ厚JIS Q	ツバ厚JIS J
2.0	4	4	4	4
2.5	5		5	
3.0	6		6	
3.5	7		7	
4.0			8	6
4.5	8			
5.0				
5.5	9		9	

② センターピン



① M 材質　SKD61＋窒化処理
H 硬度　表面900HV～ 母材40±3HRC

② M 材質　SKD61＋窒化処理
H 硬度　表面900HV～ 母材40～45HRC

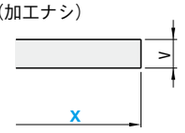
軸径精度保証範囲(詳細 P.1497)
母材硬度保証範囲(詳細 P.1499)
窒化表面硬度保証範囲(詳細 P.1500)

センターピンの先端形状部(ℓ部)には窒化処理は施されません。

先端径精度保証範囲(b_2)(詳細 P.1498)

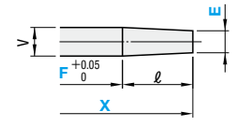
通　常	α＝0
CXコード使用時	α＝CX
RXコード使用時	α＝RX
SRコード使用時	α＝E/2

Step S(加工ナシ)



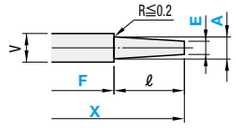
追加工CX	0.3≦CX≦0.5, CX<V/2で指定
追加工RX	0.3≦RX≦0.5～1.0, RX<V/2で指定
追加工SR	SR＝V/2となります。

Step A



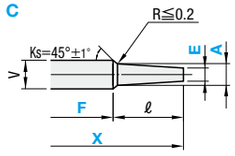
ℓ≧0.5＋α

Step B



ℓ≧0.7＋α

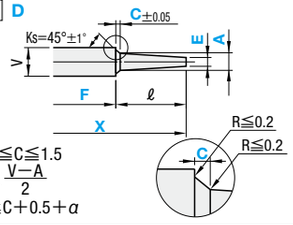
Step C



ℓ≧ (V−A)/2 ＋0.5＋α

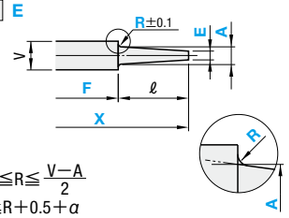
ACコード使用時 ℓ≧ (V−A)/(2tanAC) ＋0.5＋α

Step D



0.1≦C≦1.5
C< (V−A)/2
ℓ≧C＋0.5＋α

Step E



0.3≦R≦ (V−A)/2
ℓ≧R＋0.5＋α

エジェクタスリーブ ツバ厚4mm H	T	ツバ厚JIS H	T	P	型式 Type		Step	D	L 指定0.01mm単位	V	N	指定0.01mm単位 X	F	A	Emin.	0.1mm単位 C・R	ℓmax.
7	4	—	—	V+1.5	ESNM－(ツバ厚4mm)	—	S A B C D E	4	100.00～125.00	2.0	50 60	L+100≧X and X≧L+20	F≧100.00	V>A≧E	0.70	Step D のみ 0.1≦C≦1.5 and C< (V−A)/2 Step E のみ R≧0.3 and R≦ (V−A)/2	V×10 (V≧5.0 ···→ ℓmax=50)
									125.01～150.00		60 80						
8								5	100.00～125.00	2.0 2.5	50 60				1.00		
									125.01～150.00		60 80						
9								6	100.00～150.00	2.0	60 80			Step Sを選択の場合 A・Eの指定不要			
									150.01～200.00	2.5 3.5	60 80		Step Sを選択の場合Fの指定不要				
									200.01～250.00	2.0 2.5 3.0	80 100						
11		13	8			ESJM－(ツバ厚JIS)		8	100.00～150.00	3.5 4.0	60 80				2.00		
									150.01～200.00		80 100						
									200.01～250.00	3.5 4.0 4.5	80 100 (120) (150)						
—	—	17		V+2.0	—			12	125.00～150.00	5.0 5.5	60 80 100			Step Aを選択の場合 Aの指定不要			
									150.01～200.00		80 100 120						
									200.01～225.00		100 120						
									225.01～250.00		100 120 150						
									250.01～300.00		120 150						

N(120)(150)はESJM－のみの規格となります。

Order 注文例

型　式	－	L	－	V	－	N	－	X	－	F	－	A	－	E	－	C(R)
ESNM－B6	－	200.00	－	V2.5	－	N80	－	X300.00	－	F280.00	－	A2.00	－	E1.60		

型　式 Type	D	￥基準単価 1～4セット L100.00～150.00	L150.01～200.00	L200.01～250.00	L250.01～300.00
ESNM－S (ツバ厚4mm) ESJM－S (ツバ厚JIS)	4	3,220	—	—	—
	5	3,030	—	—	—
	6	3,050	3,550	3,910	—
	8	3,500	4,110	4,590	—
	12	4,350	5,170	5,800	6,450

Delivery 出荷日

5 日目出荷

急 ストーク B 3日目出荷 500円/1本 ご注文締切 PM 8:00迄 P.48

3本以上で1明細行当たり一律1,350円

Price 価格

■数量スライド価格 (1円未満切り捨て) P.47

数量区分	標準対応				個別対応 大口
数　量	1～4	5～12	13～19	20～50	51～
値引率	基準単価	5%	10%	15%	お見積り

表示数量超えはWOSにてご確認ください。

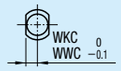
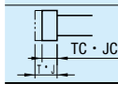
型　式 Type	D	￥基準単価 1～4セット L100.00～150.00	L150.01～200.00	L200.01～250.00	L250.01～300.00
ESNM－A ESNM－B (ツバ厚4mm) ESJM－A ESJM－B (ツバ厚JIS)	4	4,570	—	—	—
	5	4,610	—	—	—
	6	4,690	5,170	5,570	—
	8	5,140	5,740	6,260	—
	12	6,400	7,200	7,880	8,510

型　式 Type	D	￥基準単価 1～4セット L100.00～150.00	L150.01～200.00	L200.01～250.00	L250.01～300.00
ESNM－C ESNM－D ESNM－E (ツバ厚4mm) ESJM－C ESJM－D ESJM－E (ツバ厚JIS)	4	5,230	—	—	—
	5	5,330	—	—	—
	6	5,400	5,880	6,330	—
	8	5,880	6,480	7,060	—
	12	7,430	8,240	9,030	9,660

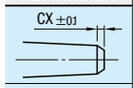
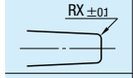
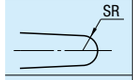
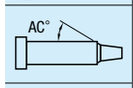
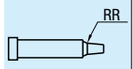
Alterations 追加工

型　式	－	L	－	V	－	N	－	X	－	F	－	A	－	E	－	C(R)	－	(KC・WKC…etc.)
ESNM－B6	－	200.00	－	V2.5	－	N80	－	X300.00	－	F280.00	－	A2.00	－	E1.60			－	KC3.0

追加工詳細 P.283

Alterations	Code	Spec.	¥/1Code
	KC WC	KC・WC＝指定0.1mm単位 KC＝D/2 ··· 指定0.05mm単位可 WC＝V/2 ··· 指定0.05mm単位可 D/2≦KC<H/2, V/2≦WC<Q/2	60
	WKC WWC	WKC・WWC＝指定0.1mm単位 WKC＝D/2 ··· 指定0.05mm単位可 WWC＝V/2 ··· 指定0.05mm単位可 D/2≦WKC<H/2, V/2≦WWC<Q/2	120
	HC QC	HC・QC＝指定0.1mm単位 D≦HC<H, V≦QC<Q 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。	200
	TC JC	TC・JC＝指定0.1mm単位 (L寸法・X, F寸法は指定通り) T/2≦TC<T, T−TC≦Lmax.−L J/2≦JC<J, J−JC≦Xmax.−X	200

① エジェクタスリーブへの追加工：KC, WKC, HC, TC
② センターピンへの追加工：WC, WWC, QC, JC, CX, RX, SR, AC, RR

Alterations	Code	Spec.	¥/1Code
	CX	CX＝指定0.1mm単位 0.3≦CX≦0.5, CX<E(orV)/2 E(orV)寸法はCX加工前の寸法となります。α＝CX	400
	RX	RX＝指定0.1mm単位 V≦4.5, 0.3≦RX≦0.5, RX<E(orV)/2 V>4.5, 0.3≦RX≦1.0 E(orV)寸法はRX加工前の寸法となります。α＝RX	500
	SR	先端を球面(SR)に仕上げます。 α＝E(orV)/2 X +0.05 0 になります。 E(orV)寸法はSR加工前の寸法となります。	500
	AC	標準Ks＝45°を角度指定可 AC＝指定1°単位 30≦AC≦60 Step C・Dに適用 RRとの併用不可 Step Dの場合 C≦1.0, A+2(C×tanAC°)<V	400
	RR	通常R0.2以下をR0.3～0.5に変更(強度が向上) 指定方法 RR Step B・C・Dに適用 V−A≧1.0 Step Dの場合 C≧0.5	300