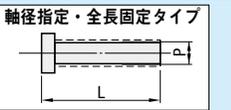


ハイス鋼
SKH51

STRAIGHT EJECTOR PINS - P DIMENSION DESIGNATION · L DIMENSION SELECTION TYPE -

ストレートエジェクタピン

—軸径指定・全長固定タイプ—



RoHS10

EPY-G
EPH-G
EPHJ-G

EPHE-G
EPHJE-G

M 材質 SKH51
H 硬度 58~60HRC
 軸径精度・母材硬度保証範囲(詳細 P.7)
 EPY-Gは総焼き入れ品です。
 (ツバ部焼きなまし処理なし)

型式	ツバ厚	P公差
EPY-G	4mm(T4)	0 -0.005
EPH-G	6・8mm(JIS)	
EPHJ-G	4mm(T4)	-0.01 -0.02
EPHE-G	6・8mm(JIS)	
EPHJE-G		

H	T	型式		L	P 指定0.005mm単位		
		Type	No.				
2	4	EPY-G (P ⁰ _{-0.005})	0.4	60	0.300~0.395		
			0.5		0.400~0.495		
			0.6		0.500~0.595		
			0.7		0.600~0.695		
			0.8		0.700~0.795		
			0.9		0.800~0.895		
3	4	EPH-G (P ⁰ _{-0.005})	0.5	100	0.40~0.49		
			0.6		0.50~0.59		
			0.7		0.60~0.69		
			0.8		0.70~0.79		
			0.9		0.80~0.89		
			1		0.90~0.99		
		4	8	EPHJ-G (P ⁰ _{-0.005})	1.5	100 150 200	1.00~1.49
					2		1.50~1.99
					2.5		2.00~2.49
					3		2.50~2.99
					3.5		3.00~3.49
					4		3.50~3.99
8	9	EPHE-G (P ⁰ _{-0.01})	4.5	100 150 200 250 300 (350)	4.00~4.49		
			5		4.50~4.99		
			5.5		5.00~5.49		
			6		5.50~5.99		
			6.5		6.00~6.49		
			7		6.50~6.99		
10	11	EPHJE-G (P ⁰ _{-0.02})	8	100 150 200 250 300 350	7.00~7.99		
			10		8.00~9.99		
			11		9.00~10.99		
			12		10.00~11.99		

* L寸の()内はEPH-G・EPHE-Gのみの規格です。

- ハイス鋼 SKH51
- ハイス鋼 SKH51 + 硬質クロム
- ダイヤ鋼 SKD61
- 硬化処理
- ダイヤ鋼 SKD61
- カーボンダイヤ鋼 SKD61
- ステンレス鋼 SUS440C
- 4mm
- JIS (6-8mm)
- 10mm
- P^{-0.01}_{-0.02}
- P⁰_{-0.005}
- P⁰_{-0.002}
- 定尺
- 全長指定
- 軸径指定
- 軸径・全長指定
- 先端加工
- 刻印付
- ガス抜き

Alterations 追加加工
 型式 - L - P - (KC・WKC...etc.)
 EPH-G 5 - 350 - P4.72 - KC2.5

*NHC・NHN・MCは緊急出荷サービス(ストック)不可
 *ツバカット以外の追加加工は緊急出荷サービス(ストック)A早割不可

追加加工詳細 P.9

追加加工	記号	詳細	追加加工	記号	詳細
	VKC	精密1面ツバカット P/2≦VKC<H/2		HC	ツバ径変更 HC=指定0.1mm単位 * P+1≦HC<H, P≧1.5
	VWC	精密2面ツバカット P/2≦VWC<H/2		HCC	ツバ径変更(精密) HCC=指定0.1mm単位 * P+1≦HCC<H-0.3, P≧1.5
	KC	1面ツバカット P/2≦KC<H/2		TC	ツバ厚変更 TC=指定0.1mm単位 * T/2≦TC<T, P≧1.5 * L寸はT-TC分短くなります。
	WKC	2面ツバカット P/2≦WKC<H/2		NC	ノック穴加工 * H≧4に適用 * NHC・NHN以外の併用不可
	KAC	寸法違いツバカット P/2≦KAC<H/2 KBC=指定0.1mm単位のみ KAC<KBC<H/2		NCW	ノック穴+スプリングピン打込加工 * H≧4に適用 * NHC・NHN以外の併用不可
	RKC	2面(直角)ツバカット P/2≦RKC<H/2		NCS	ノック穴+ノックピン打込加工 * H≧4に適用 * NHC・NHN以外の併用不可
	DKC	3面ツバカット P/2≦DKC<H/2		NHC	ツバ裏部ナンバリング 指定範囲・指定方法は P.10 * H≧2に適用 * SKC・MC併用不可
	SKC	4面ツバカット P/2≦SKC<H/2		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.10 * H≧2に適用 * SKC・MC併用不可
	KGC	2面ツバカット(角度) P/2≦KGC<H/2 AG=指定1°単位 0<AG<360		MC	ツバ裏抜きタップ加工 * EPHJ-G・EPHJE-Gの P≧8.00に適用 * 他追加加工との併用不可
	KTC	3面ツバカット 120°振分け P/2≦KTC<H/2			

ストレートエジェクタピン