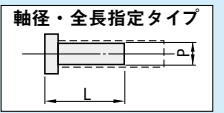


ハイス鋼
SKH51
+
硬質クロムメッキ

STRAIGHT EJECTOR PINS - P・L DIMENSION DESIGNATION TYPE -

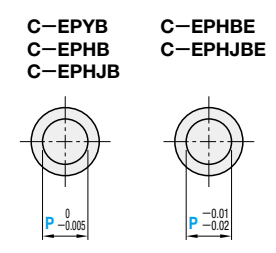
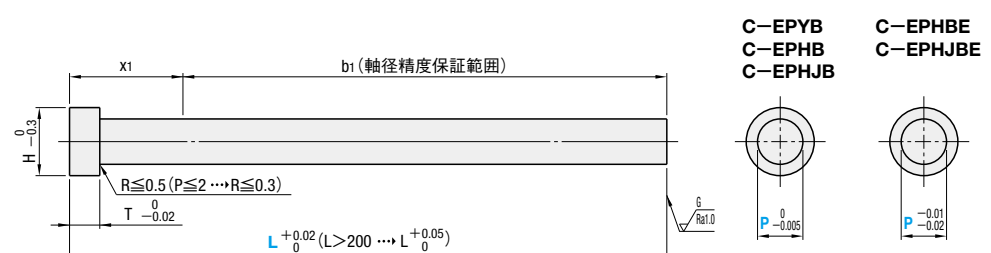
ストレートエジェクタピン

—軸径・全長指定タイプ—



- ハイス鋼 SKH51
- ハイス鋼 SKH51 + 硬質クロムメッキ
- ダイス鋼 SKD61
- ダイス鋼 SKD61
- 窒化処理
- 材質
- ダイス鋼 SKD61
- ガハートン ダイス鋼 SKD61
- ステンレス鋼 SUS440C
- 4mm ツバ厚
- JIS (6-8mm)
- 10mm
- 公差区分
- P⁰_{-0.01}
- P⁰_{-0.005}
- P⁰_{-0.002}
- 定尺
- 形状選択方式
- 全長指定
- 軸径指定
- 軸径・全長指定
- 先端加工
- 付加情報
- 刻印付
- ガス抜き

RoHS10



型式	ツバ厚	P公差
C-EPYB (小径)	4mm (T4)	0 -0.005
C-EPHB	6・8mm (JIS)	
C-EPHJB	6・8mm (JIS)	-0.01 -0.02
C-EPHBE	4mm (T4)	
C-EPHJBE	6・8mm (JIS)	

材質 SKH51+硬質クロムメッキ
硬度 表面: 900HV~(参考値)
母材: 58~60HRC
軸径精度・母材硬度保証範囲 (詳細 P.7)
C-EPYBは総焼き入れ品です。
(ツバ部焼きなまし処理なし)

① 軸径・全長公差は、メッキ処理後の数値です。
② メッキがツバ部にまでかかる場合があります。

H	T	型式		L		P	
		Type	No.	指定0.01mm単位	指定0.005mm単位		
2	4	C-EPYB (P ⁰ _{-0.005})	0.4	20.00~60.00	0.300~0.395	0.400~0.495	
			0.5				
			0.6				
			0.7				
			0.8				
			0.9				
			1		0.900~0.995		

ツバ厚4mm		ツバ厚JIS		型式		指定0.01mm単位							
H	T	H	T	Type	No.	L	P						
3	4	-	-	C-EPHB (P ⁰ _{-0.005})	0.5	40.00~100.00	0.40~0.49						
					0.6								
					0.7								
					0.8								
					0.9								
					1								
					1.5								
					2								
					2.5								
					3								
					3.5								
					4								
4	8	-	-	C-EPHBE (P ⁰ _{-0.02})	4.5	40.00~300.00 (350.00)	4.00~4.49						
					5								
					6								
					6.5								
					7								
					8								
					10								
					11								
					13								
					15								
					17		6	8	-	C-EPHJB (P ⁰ _{-0.005})	5	40.00~350.00	4.50~4.99
					5.5								
6													
6.5													
7													
8													
10													
12	8	-	-	C-EPHJBE (P ⁰ _{-0.02})	8	40.00~350.00					7.00~7.99		
10													
12													
15													
17													

① L寸の ()内はC-EPHB・C-EPHBEのみの規格です。

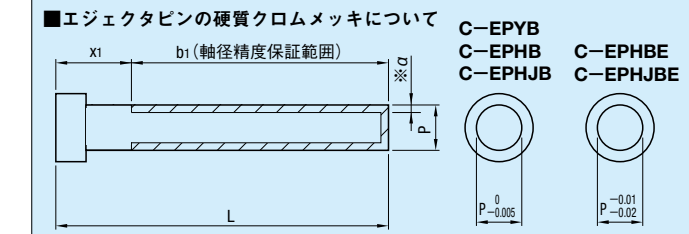
Order 注文例 **型式** - **L** - **P**
C-EPHJB 5 - 350.00 - P4.72

Delivery 出荷日 **8** 日目出荷

Alterations 追加工 **型式** - **L** - **P** - (KC・WKC...etc.)
C-EPHJB 5 - 350.00 - P4.72 - KC2.5

追加工	記号	詳細
	VKC	精密1面ツバカット P/2≦VKC<H/2
	VWC	精密2面ツバカット P/2≦VWC<H/2
	KC	1面ツバカット P/2≦KC<H/2
	WKC	2面ツバカット P/2≦WKC<H/2
	KAC KBC	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
	RKC	2面(直角)ツバカット P/2≦RKC<H/2
	DKC	3面ツバカット P/2≦DKC<H/2
	SKC	4面ツバカット P/2≦SKC<H/2
	KGC	2面ツバカット(角度) P/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 P/2≦KTC<H/2

追加工	記号	詳細
	HC	ツバ径変更 HC=指定0.1mm単位 P+1≦HC<H, P≧1.5
	HCC	ツバ径変更(精密) HCC=指定0.1mm単位 P+1≦HCC<H-0.3, P≧1.5
	TC	ツバ厚変更 TC=指定0.1mm単位 T/2≦TC<T, P≧1.5 (L寸は指定寸法通り) T-TC≦Lmax-L
	NC	ノック穴加工 H≧4に適用 NHC・NHN・TMC・GVC 以外の併用不可
	NCW	ノック穴+スプリングピン 打込加工 H≧4に適用 NHC・NHN・TMC・GVC 以外の併用不可
	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
	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
	TMC	先端面LAP仕上 P≧0.6に適用 硬質クロムメッキは追加工後の処理となります。 C-EPYB適用不可
	GVC	ガスベント加工 S, B=指定1mm単位 2≦S≦10, S+5≦B≦30 P≧3に適用 硬質クロムメッキは追加工後の処理となります。
	MC	ツバ裏抜きタップ加工 C-EPHJB・C-EPHBEの P≧8.00に適用 TMC・GVC以外の併用不可



SKH51の母材に硬度900HV~の硬質クロムメッキを施してあり、耐摩耗性を向上しています。
メッキ層の厚み片側(a)は0.001~0.002mm(参考値)あり、その寸法を見込んで母材軸径を細く加工することで、メッキ処理後の軸径精度を確保しています。
メッキ層の保証範囲はb1寸部分ですが、L寸加工後にメッキ処理を施すため、メッキがツバ部にまでかかる場合があります。
① 先端端面にはメッキ処理が施されています。
メッキ層が薄く、メッキ処理後の表面硬度検査ができないため、表面硬度は参考値です。