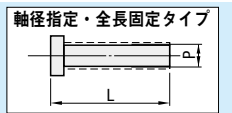


ダイス鋼
SKD61
+
窒化処理

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

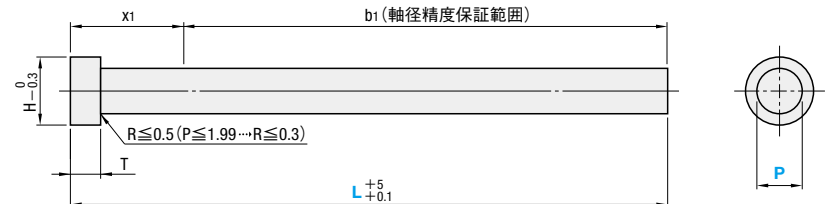
ストレートエジェクタピン

-軸径指定・全長固定タイプ-



- ハイス鋼 SKH51
- ハイス鋼 SKH51 + 硬質クロム
- 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
- ツバ厚
- 4mm
- JIS (6-8mm)
- 10mm
- 公差区分
- P^{-0.01}/_{-0.02}
- 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	T公差
EPNG	4mm (T4)	0 -0.02
EPJG	6・8mm (JIS)	0 -0.05

P寸公差	
P ≤ 12.00	P > 12.00
-0.01 -0.02	-0.01 -0.03

材質 SKD61+窒化処理
硬度 表面: 900HV~
母材: 40~45HRC
軸径精度・母材硬度・
窒化表面硬度保証範囲(詳細 P.7)

ツバ厚4mm	ツバ厚JIS		型式		No.	L 選択	P 指定0.01mm単位
	H	T	Type	Type			
3					1.5	100 150 200	1.00~ 1.49
4					2	100 150 200 250 300 350	1.50~ 1.99
5					2.5	100 150 200 250 300 350	2.00~ 2.49
6					3	100 150 200 250 300 350	2.50~ 2.99
					3.5	100 150 200 250 300 350	3.00~ 3.49
7					4	100 150 200 250 300 350	3.50~ 3.99
8		8			4.5	100 150 200 250 300 350	4.00~ 4.49
		9	6	EPNG	5	100 150 200 250 300 350	4.50~ 4.99
		10			5.5	100 150 200 250 300 350	5.00~ 5.49
		11			6	100 150 200 250 300 350	5.50~ 5.99
		12			6.5	100 150 200 250 300 350	6.00~ 6.49
		13			7	100 150 200 250 300 350	6.50~ 6.99
		15		EPJG	8	100 150 200 250 300 350	7.00~ 7.99
		17			10	100 150 200 250 300 350	8.00~ 9.99
		20			12	100 150 200 250 300 350	10.00~11.99
		21			15	100 150 200 250 300 350	12.00~14.99
		25			16	100 150 200 250 300 350	15.00~15.99
		30			20	150 200 250 300	16.00~19.99
					25	200 300	20.00~24.99

① P寸加工後に窒化処理を行うため、ツバ部にも窒化処理がかかる場合があります。

Order 注文例: 型式 EPJG 6 - L 200 - P P5.61
Delivery 出荷日: 5 日目出荷
ストック B

Alterations 追加加工: EPJG 4.5 - L 200 - P P4.23 - WKC2.115

追加加工	記号	詳細
	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

ツバカット加工の指定単位について
(1) ツバカット加工を軸径に合わせて指定する時 指定単位 0.005mm単位可
(2) ツバカット加工を自由に指定する時 指定単位 0.1mm

追加加工詳細 P.9

追加加工	記号	詳細
	HC	ツバ径変更 HC = 指定0.1mm単位 P+1 ≤ HC < H, P ≥ 1.5
	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。
	NC	ノック穴加工 H ≥ 4に適用 NHC・NHN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以外の併用不可
	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
	NHC	ツバ裏部ナンバリング 指定範囲・指定方法は P.10 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 SKC・MC併用不可
	MC	ツバ裏抜きタップ加工 EPJGのP ≥ 8.00に適用 他追加加工との併用不可

ストレートエジェクタピン