

ダイス鋼
SKD61
+
窒化処理

STRAIGHT EJECTOR PINS WITH TIP PROCESS -L DIMENSION DESIGNATION TYPE-

先端加工ストレートエジェクタピン

-全長指定タイプ-



RoHS10

先端形状は P.71~74より選択

形状加工位置決めのために、標準0°の位置にツバカット加工が施されます。

型式	ツバ厚	T公差	P公差
EPN□A	4mm (T4)	0 -0.02	-0.01 -0.02
EPJ□A	6・8mm (JIS)	0 -0.05	-0.01 -0.02

M 材質 SKD61+窒化処理
H 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		L 指定0.01mm単位	
	H	T	Type	先端形状		
3			EPN	-	1.5	
4					50.00~200.00	
5					2	50.00~250.00
6					2.5	50.00~300.00
7	4	6			3	
					3.5	
8	8	6			4	
					4.5	
9	9	6			5	
					5.5	
10	10	6			6	
					6.5	
11	11	6			7	
					7	
15	15	8			8	
					8	
17	17	8			10	
			10			
			EPJ		50.00~350.00	
					12	

先端形状加工により、形状部の表面硬度は母材硬度となります。
先端形状1A~32Aは P.71~74より選択してください。

Order 注文例

型式 - L - A・V・E・J・W・R・SR・F・G・K・Qの順

Type 先端形状 P

EPJ 2A 10 - 200.00 - V5.0 - G70

Delivery 出荷日

1A~17A・26A~32A形状 18A~25A形状

3 日目出荷 5 日目出荷

RoHS10

Alterations 追加加工

型式 - L - A・V・E・J・W・R・SR・F・G・K・Q (AKC・AWC...etc.)

EPJ2A 10 - 200.00 - V5.0 - G70 - TC6

追加加工詳細 P.9

追加加工	記号	詳細
	AKC	ツバカット(角度) AKC=指定1°単位 0<AKC<360 AKC0は指定不要
	AWC	平行2面ツバカット(角度) AWC=指定1°単位 0≤AWC<360
	ARC	直角2面ツバカット(角度) ARC=指定1°単位 0≤ARC<360
	ADC	3面ツバカット(角度) ADC=指定1°単位 0≤ADC<360
	KGA	2面ツバカット(角度) KGA=指定1°単位 0<KGA<360
	KGB	2面ツバカット(角度) KGB=指定1°単位 0<KGB<360 規格位置0°の位置にご注意ください。
	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 他ツバカット加工との併用不可

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
	TC	ツバ厚変更 TC=指定0.1mm単位 T/2≤TC<T (L,F寸は指定寸法通り) T-TC≤Lmax.-L
	NHC	ツバ裏部ナンバリング 指定範囲・指定方法は P.10
	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
	NKC	ツバカット無し 先端形状 6A・9A・11A・12A・13A・30Aに適用 HC・HCC・TC・NHC・NHNのみ併用可

ストレートエジェクタピン