

ハイス鋼
SKH51

STRAIGHT EJECTOR PINS WITH ENGRAVING -P・L DIMENSION DESIGNATION TYPE-

刻印付ストレートエジェクタピン

ー軸径・全長指定タイプー



ハイス鋼 SKH51

ハイス鋼 SKH51 + 硬質クロム

ダイス鋼 SKD61

変化処理

ダイス鋼 SKD61

プハードンダイス鋼 SKD61

ステンレス鋼 SUS440C

4mm

JIS (6-8mm)

10mm

$P_{-0.01}^{-0.02}$

$P_{-0.005}^0$

$P_{-0.002}^0$

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

RoHS10

型式

Type

Character

ツバ厚

P公差

EPHB

EPHJB

EPHBE

EPHJBE

$\square M$

$\square MR$

(連番指定)

4mm (T4)

6・8mm (JIS)

4mm (T4)

6・8mm (JIS)

0

-0.005

-0.01

-0.02

EPHB□M・EPHB□MR

EPHJB□M・EPHJB□MR

EPHBE□M・EPHBE□MR

EPHJBE□M・EPHJBE□M

$\square M$ 材質 SKH51

$\square MR$ 硬度 58~60HRC

軸径精度・母材硬度保証範囲 (詳細 [P.7](#))

X1

b1 (軸径精度保証範囲)

$R \leq 0.5 (P \leq 2 \cdots R \leq 0.3)$

$L_{+0.02}^{+0.05} (L > 200 \cdots L_{+0.05}^{+0.02})$

$H_{-0.3}^0$

$T_{-0.02}^0$

刻印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。

1M・1MR (1文字)

2M・2MR (2文字)

3M (3文字)

4M (4文字)

5M (5文字)

$0.40 \leq P \leq 11.99$

$1.50 \leq P \leq 11.99$

$2.80 \leq P \leq 11.99$

$3.60 \leq P \leq 11.99$

$4.50 \leq P \leq 11.99$

成形品の文字順序でご注文ください。

文字フォントは [P.90](#) をご参照ください。

ツバ厚4mm		ツバ厚JIS		型 式		指定0.01mm単位		刻印文字 (丸ゴシック体)
H	T	H	T	Type	Character	No.	L	
ツバ厚4mm		ツバ厚JIS		ツバ厚4mm	ツバ厚JIS			
3	4	8	6	EPHB ($P_{-0.005}^0$)	—	1M	0.6	40.00~100.00
						2	1	40.00~150.00
						3	1.5	40.00~200.00
						4	2	40.00~250.00
						5	2.5	
						6	3	
						7	3.5	
						8	4	
						9	4.5	
						10	5	
						11	5.5	
						12	6	
4	8	9	6	EPHJB ($P_{-0.005}^0$)	—	1MR	6.5	40.00~250.00
						2MR	7	
						3M	8	
						4M	9	
						5M	10	
						6M	11	
						7M	12	
						8M	13	
						9M	14	
						10M	15	
						11M	16	
						12M	17	

1MR・2MRは連番指定です。同サイズのエジェクタピンを2本以上まとめて製作する場合に、刻印を連番で製作します。

1MRの場合、「9」の次は「0」、「Z」の次は「A」となります。

2MRの場合、一桁目の文字を連番にし、一桁目「9」、「Z」の次は二桁目を繰り上げ、「0」、「A」から連番します。

1MR・2MRの場合、数字・アルファベット以外はご指定いただけません。

1MR (例) [P.1](#) [P.2](#) [P.3](#) [P.4](#) [P.5](#)

2MR (例) [P.1](#) [P.2](#) [P.3](#) [P.4](#) [P.5](#)

2MR (例) [P.1](#) [P.2](#) [P.3](#) [P.4](#) [P.5](#)

2MR (例) [P.1](#) [P.2](#) [P.3](#) [P.4](#) [P.5](#)

2MR (例) [P.1](#) [P.2](#) [P.3](#) [P.4](#) [P.5](#)

Order注文例

型 式

Type

Character

No.

L

P

刻印文字
(0~9, A~Z)

EPHB 3M 7 65.00 P6.80 923

EPHB 5M 8 125.00 P7.58 >#&%<

Delivery出荷日

P0.40~0.59

3 日目出荷

P0.60以上

3 日目出荷

ストーク A

Alterations追加加工

型 式

L

P

刻印文字

(AKC・AWC...etc.)

EPHB3M 7 65.00 P6.80 923 TC2

NHC・NHN・GCB・GCD・ECは緊急出荷サービス(ストーク)不可

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 GCB・GCD併用時、指定90°単位のみ 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 GCB・GCD併用時、指定90°単位のみ
	ARC	直角2面ツバカット(角度) ARC=指定1°単位 0≤ARC<360 GCB・GCD併用時、指定90°単位のみ
	ADC	3面ツバカット(角度) ADC=指定1°単位 0≤ADC<360 GCB・GCD併用時、指定90°単位のみ
	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, 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
	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
	GCB	先端角度変更 GCB=指定1°単位 60≤GCB<90 L≤200, P≥2に適用 GCDとの併用不可
	GCD	先端角度変更 GCD=指定1°単位 60≤GCD<90 L≤200, P≥2に適用 GCBとの併用不可
	EC	刻印文字深さ変更 0.05~0.1 P≥1に適用 GCB・GCDとの併用不可

■軸径(P)と文字数の制限、文字寸法(Q,W)

文字数	P	Q	W	文字数	P	Q	W
1M 1MR (1文字)	0.40~0.49	0.25	0.13	2M 2MR (2文字)	1.50~1.99	0.7	1.1
	0.50~0.59	0.35	0.18		2.00~2.29	0.8	1.2
	0.60~0.79	0.4	0.2		2.30~2.99	1.0	1.3
	0.80~0.99	0.6	0.3		3.00~3.99	1.5	2.0
	1.00~1.29	0.8	0.4		4.00~4.99	2.0	2.6
	1.30~1.49	1.0	0.5		5.00~5.99	2.5	3.3
	1.50~1.99	1.2	0.6		6.00~7.99	3.0	3.9
	2.00~2.49	1.5	0.8		8.00~11.99	4.0	5.2
	2.50~3.49	2.0	1.0		2.80~3.09	0.8	1.8
	3.50~4.49	3.0	1.5		3.10~4.49	1.0	2.1
	4.50~5.49	4.0	2.0		4.50~5.49	1.5	3.2
	5.50~11.99	5.0	2.5		5.50~6.99	2.0	4.2
3M (3文字)	3.60~3.89	0.8	2.4	4M (4文字)	3.90~5.49	1.0	2.9
	3.90~5.49	1.0	2.9		5.50~6.99	1.5	4.4
	5.50~6.99	2.0	5.8		7.00~11.99	2.0	5.8
	4.50~4.99	0.8	3.0		4.50~4.99	0.8	3.0
	5.00~6.99	1.0	3.7		5.00~6.99	1.0	3.7
	7.00~11.99	1.5	5.6		7.00~11.99	1.5	5.6

一部の文字は視認性を優先するため、Q・Wの寸法は規格値と異なる場合があります。

エジェクタピン	成形品
逆文字(凹文字)	正文字(凸文字 浮き出し文字)
刻印 詳細図	刻印溝幅(a) 0.1×0~0.2×0
	抜配(b') 35°±2°
刻印 詳細図	刻印深さ(e) P≤0.99の時 0.03±0.01
	P≥1.00の時 0.05±0.02

85

ミスミ モールド 2022

最新の価格・納期・規格情報はWebをご覧ください。

ミスミ モールド

検索

86