

SKH51  
同軸度 $\phi 0.01$   
片肉厚0.6mm~

SHORT EJECTOR SLEEVES (BUSHINGS FOR STRAIGHT EJECTOR PINS) -RELIEF TAPERED TYPE-  
ショートエジェクタスリーブ(エジェクタピン用ブシュ)  
-逃げテーパタイプ-

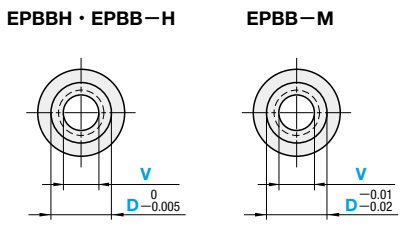
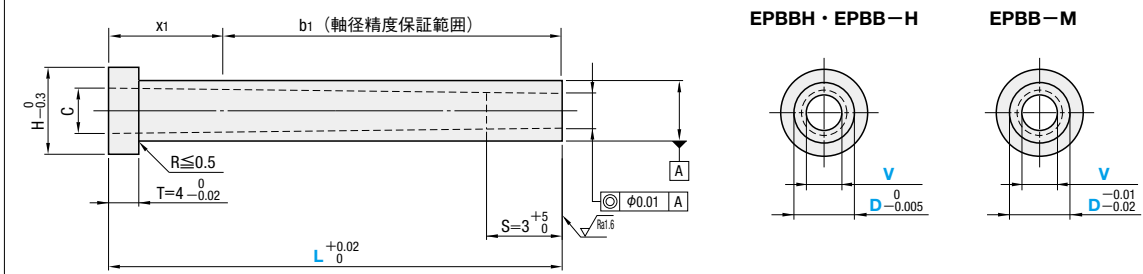
- 材質  
ハイス鋼 SKH51  
ダイス鋼 SKD61  
窒化処理
- ツバ厚  
4mm  
JIS (6-8mm)  
10mm
- 公差区分  
D(P) $_{-0.01}^{-0.02}$   
D(P) $_{-0.005}^0$
- 同軸度  
 $\phi 0.003$   
 $\phi 0.005$   
 $\phi 0.01$   
 $\phi 0.03$   
 $\phi 0.06$
- 形状選択方式  
定尺  
全長指定  
軸径(P)全長指定  
フリー指定
- 付加情報  
段付形状  
逃げテーパ  
利き代(S)ロング  
ショートタイプ

RoHS10



| 型式     | D公差                 | V公差         | 対応センターピン軸径公差   |
|--------|---------------------|-------------|----------------|
| EPBBH  | 0<br>-0.005         | +0.005<br>0 | 0<br>-0.005    |
| EPBB-H | 0<br>-0.005         | +0.01<br>0  | -0.01<br>-0.02 |
| EPBB-M | 0<br>-0.01<br>-0.02 | 0           | -0.01<br>-0.02 |

$\phi b_1$  (軸径精度保証範囲) (詳細 P.221)  
x1 max. = 10



材質 SKH51  
硬度 58~60HRC  
母材硬度保証範囲(詳細 P.223)  
総焼入品(ツバ部焼きなまし処理なし)

| H  | T | Cmax. | 型式   |             | 指定 0.01mm 単位  |             |
|----|---|-------|--|-------------|---------------|-------------|
|    |   |       | Type   | D           | L             | V           |
| 5  | 4 | 2.1   | EPBBH<br>(D $_{-0.005}^0$ ) (V $_{0}^{+0.005}$ ) | 2.5         | 15.00 ~ 50.00 | 1.00 ~ 1.30 |
| 6  |   | 3     |  | 1.31 ~ 1.80 |               |             |
| 7  |   | 4     |  | 1.91 ~ 2.80 |               |             |
| 8  |   | 5     | 2.91 ~ 3.80                                      |             |               |             |
| 9  |   | 6     | 3.91 ~ 4.80                                      |             |               |             |
| 10 |   | 7     | 4.91 ~ 5.80                                      |             |               |             |
| 11 |   | 8     | 5.81 ~ 6.80                                      |             |               |             |

$C_{max.} \geq C \geq V + 0.5$

Order 注文例  
型式 - L - V  
EPBB-H4 - 29.00 - V2.00

Delivery 出荷日  
3 日目出荷  
急 ストック A

Alterations 追加加工  
型式 - L - V - (KC・WKC...etc.)  
EPBB-H4 - 29.00 - V2.00 - KC2.4

| 追加加工 | 記号         | 詳細   |
|------|------------|--|
|      | KC         | 1面ツバカット<br>KC=指定0.1mm単位<br>D/2 ≤ KC < H/2                |
|      | WKC        | 2面ツバカット<br>WKC=指定0.1mm単位<br>D/2 ≤ WKC < H/2              |
|      | KAC<br>KBC | 寸法違いツバカット<br>KAC, KBC=指定0.1mm単位<br>D/2 ≤ KAC < KBC < H/2 |
|      | RKC        | 2面(直角)ツバカット<br>RKC=指定0.1mm単位<br>D/2 ≤ RKC < H/2          |
|      | DKC        | 3面ツバカット<br>DKC=指定0.1mm単位<br>D/2 ≤ DKC < H/2              |

追加加工詳細 P.225

| 追加加工 | 記号  | 詳細   |
|------|-----|--|
|      | KGC | 2面ツバカット(角度)<br>KGC=指定0.1mm単位<br>AG=指定1°単位<br>D/2 ≤ KGC < H/2, 0 < AG < 360                                 |
|      | KTC | 3面ツバカット120°振分け<br>KTC=指定0.1mm単位<br>D/2 ≤ KTC < H/2   |
|      | TC  | ツバ厚を規格より薄くします。<br>TC=指定0.1mm単位<br>2.0 ≤ TC < 4, 4 - TC ≤ Lmax. - L<br>(L寸は指定寸法通り)<br>(L-S)寸は(4-TC)分短くなります。 |
|      | HC  | ツバ径を小さく変更します。<br>HC=指定0.1mm単位<br>D ≤ HC < H<br>ツバ径公差の関係でストレートになるケースがあります。                                  |

エジェクタスリーブ