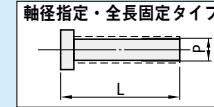


ハイス鋼  
SKH51

STRAIGHT EJECTOR PINS

# ストレートエジェクタピン

—軸径指定・全長固定タイプ—



Type				P公差	
EPY-G	4mm (T4)	0	-0.005		
EPH-G	6 · 8mm (JIS)	0.5	-0.02		
EPHE-G	4mm (T4)	0.6	-0.01		
EPHJE-G	6 · 8mm (JIS)	0.7	-0.02		
				<b>b1 (軸径精度保証範囲)</b>	<b>R<sub>0.5</sub> (P<sub>0.2</sub> → R<sub>0.3</sub>)</b>
				<b>H</b>	<b>T</b>
				<b>EPY-G</b> (P <sub>0.005</sub> )	<b>EPH-G</b> (P <sub>0.02</sub> )
				<b>EPHE-G</b> (P <sub>0.01</sub> )	<b>EPHJE-G</b> (P <sub>0.02</sub> )
				<b>60</b>	<b>60</b>
				<b>P</b>	<b>指定0.005mm単位</b>
				0.4	0.300~0.395
				0.5	0.400~0.495
				0.6	0.500~0.595
				0.7	0.600~0.695
				0.8	0.700~0.795
				0.9	0.800~0.895
				1	0.900~0.995
				<b>EPY-G</b> (P <sub>0.005</sub> )	<b>EPH-G</b> (P <sub>0.02</sub> )
				<b>EPHE-G</b> (P <sub>0.01</sub> )	<b>EPHJE-G</b> (P <sub>0.02</sub> )
				<b>60</b>	<b>60</b>
				<b>P</b>	<b>指定0.01mm単位</b>
				0.5	0.40~0.49
				0.6	0.50~0.59
				0.7	0.60~0.69
				0.8	0.70~0.79
				0.9	0.80~0.89
				1	0.90~0.99
				1.5	1.00~1.49
				2	1.50~1.99
				2.5	2.00~2.49
				3	2.50~2.99
				3.5	3.00~3.49
				4	3.50~3.99
				4.5	4.00~4.49
				5	4.50~4.99
				5.5	5.00~5.49
				6	5.50~5.99
				6.5	6.00~6.49
				7	6.50~6.99
				8	7.00~7.99
				10	8.00~9.99
				12	10.00~11.99

① L寸の( )内はEPH-G、EPHE-Gのみの規格です。



型式 — L — P  
EPH-G 5 — 350 — P4.72



Delivery  
出荷日  
3 日目出荷  
ストローク T  
ストローク A早割  
ストローク A

Alterations  
追加工

型式 — L — P — (KC · WKC etc.)  
EPH-G 5 — 350 — P4.72 — KC2.5

② NHC · NHN · MCはストローク不可  
③ ツバカット以外の追加工はストロークA早割不可

追加工詳細 P.43

追加工	記号	詳細
VKC	精密1面ツバカット P/2 ≤ VKC < H/2	ツバカット加工の 指定単位について
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	寸法違いツバカット P/2 ≤ KAC < H/2	(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 KAC < KBC < H/2
KBC	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	(2) ツバカット加工 を自由に指定す る時 指定単位 0.1mm
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	
MC	ツバ裏抜きタップ加工 EPH-J-G · EPH-E-G の P ≥ 8.00に適用 ④ 他追加工との併用不可	

ハイス  
SKH51

ハイス鋼  
SKH51  
+  
硬質クロム

ダイス鋼  
SKD61  
+  
窒化処理

ダイス鋼  
SKD61

ブリード  
ダイス鋼  
SKD61

ステンレス  
SUS440C

ツバ厚  
4mm  
JIS  
(6~8mm)  
10mm

公差区分  
P-0.01  
P-0.02  
P-0.005  
P-0.002

定尺  
全長指定

形状選択方式  
軸径・全長  
指定

先端加工  
刻印付

ガス抜き