

ダイス鋼
SKD61
+
窒化処理

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—

一軸径指定・全長固定タイプ



RoHS10

型式	ツバ厚	T公差
EPNG	4mm (T4)	0 -0.02
EPJG	6・8mm (JIS)	0 -0.05

P寸法公差	
P≤12.00	P>12.00
-0.01 -0.02	-0.01 -0.03

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 **P45**)

ツバ厚4mm		ツバ厚JIS		型式		No.	L選択	P 指定0.01mm単位		
H	T	H	T	Type	ツバ厚4mm					
3	4	8	6	EPNG	ツバ厚4mm	1.5	100 150 200	1.00~ 1.49		
4						2	100 150 200 250 300 350	1.50~ 1.99		
5						2.5		2.00~ 2.49		
6						3	100 150 200 250 300 350	2.50~ 2.99		
7						3.5		3.00~ 3.49		
8		9	8		EPJG	4	100 150 200 250 300 350	3.50~ 3.99		
9						4.5		4.00~ 4.49		
10						5	100 150 200 250 300 350	4.50~ 4.99		
11						5.5		5.00~ 5.49		
12						6	100 150 200 250 300 350	5.50~ 5.99		
13	20	17	8			6.5		6.00~ 6.49		
14						7	100 150 200 250 300 350	6.50~ 6.99		
15						8		7.00~ 7.99		
16						10	100 150 200 250 300 350	8.00~ 9.99		
17						12		10.00~11.99		
18	21	20	15			15	100 150 200 250 300 350	12.00~14.99		
19						16		15.00~15.99		
20						20	150 200 250 300	16.00~19.99		
21						25	200 300	20.00~24.99		
22										

④ 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 — L — P
EPJG 6 — 200 — P5.61



追加工		記号	詳細
	KC KC - 0.1	KC	1面ツバカット $P/2 \leq KC < H/2$
	WKC WKC - 0.1	WKC	2面ツバカット $P/2 \leq WKC < H/2$
	KAC KAC - 0.1 KBC KBC - 0.1	KAC KBC	寸法違いツバカット $P/2 \leq KAC < H/2$ KBC = 指定0.1mm単位のみ $KAC < KBC < H/2$
	RKC RKC - 0.1	RKC	2面(直角)ツバカット $P/2 \leq RKC < H/2$
	DKC DKC - 0.1	DKC	3面ツバカット $P/2 \leq DKC < H/2$
	SKC SKC - 0.1	SKC	4面ツバカット $P/2 \leq SKC < H/2$
	AG ± 0.5 0° KGC KGC - 0.1	KGC	2面ツバカット(角度) $P/2 \leq KGC < H/2$ AG = 指定1°単位 $0 < AG < 360$
	120° 120° KTC KTC - 0.1	KTC	3面ツバカット 120° 振分け $P/2 \leq KTC < H/2$

追加工	記号	詳細
	HC	HC=指定0.1mm単位 ① P+1≤HC<H, P≥1.5
	TC	TC=指定0.1mm単位 ① T/2≤TC<T, P≥1.5 ② L寸法は(T-TC)分短くなります。 ③ T-TC≤Lmax.-L
	NC	ノック穴加工 ① H≥4に適用 ② NHC・NHN以外の併用不可
	NCW	ノック穴+スプリングピン 打込み加工 ① H≥4に適用 ② NHC・NHN以外の併用不可
	NCS	ノック穴+ノックピン 打込み加工 ① H≥4に適用 ② 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.44 ② 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.44 ② SKC・MC併用不可
	MC	ツバ裏抜きタップ加工 ① EPJGの P≥8.00に適用 ② 他追加工との併用不可

ストレートエジュケタビン

ハイ
SKH

ハイ SKD
+ 硬質
ダイ SKD
+ 窓化

基化
質
ダイス
SKD
—
プリハ
ダイス

SKD

4m
JI
(6-8r)
10m

P₋₀
P₋₀

定尺
全長
軸徑

軸径
指定

付録