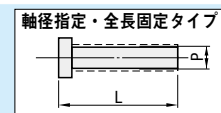


ダイス鋼
SKD61
+
窒化処理

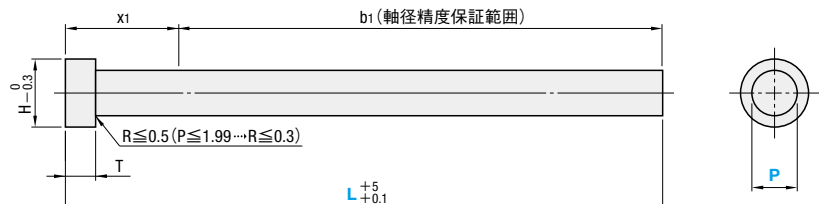
STRAIGHT EJECTOR PINS

ストレートエジェクタピン

ー軸径指定・全長固定タイプー



RoHS10



型 式	ツバ厚	T公差
EPNG	4mm (T4)	$\begin{matrix} 0 \\ -0.02 \end{matrix}$
EPJG	6・8mm (JIS)	$\begin{matrix} 0 \\ -0.05 \end{matrix}$

P寸法公差

$P \leq 12.00$	$P > 12.00$
$\begin{matrix} -0.01 \\ -0.02 \end{matrix}$	$\begin{matrix} -0.01 \\ -0.03 \end{matrix}$

材質 SKD61+窒化処理
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.45)

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

① 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



Delivery
出荷日

5 日目出荷

ストック B



Alterations
追加工



型 式 - L - P - (KC・WKC...etc.)
EPJG 4.5 - 200 - P4.23 - WKC2.115

追加工	記号	詳細
	KC	1面ツバカット $P/2 \leq KC < H/2$
	WKC	2面ツバカット $P/2 \leq WKC < H/2$
	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	2面(直角)ツバカット $P/2 \leq RKC < H/2$
	DKC	3面ツバカット $P/2 \leq DKC < H/2$
	SKC	4面ツバカット $P/2 \leq SKC < H/2$
	KGC	2面ツバカット(角度) $P/2 \leq KGC < H/2$ AG = 指定1°単位 $0 < AG < 360$
	KTC	3面ツバカット 120° 振分け $P/2 \leq KTC < H/2$

ツバカット加工の
指定単位について

(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

(2)ツバカット加工
を自由に指定する
時
指定単位 0.1mm

追加工詳細 P.43

追加工	記号	詳細
	HC	HC = 指定0.1mm単位 ① $P+1 \leq HC < H$, $P \geq 1.5$
	TC	TC = 指定0.1mm単位 ① $T/2 \leq TC < T$, $P \geq 1.5$ ② L寸法は(T-TC)分短くなります。 ③ $T-TC \leq L_{max} - L$
	NC	ノック穴加工 ① $H \geq 4$ 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 打込加工 ① $H \geq 4$ に適用 ② NHC・NHN以外の併用不可
	NCS	ノック穴+ノックピン 打込加工 ① $H \geq 4$ 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 ③ 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 ③ SKC・MC併用不可
	MC	ツバ裏抜きタップ加工 ① EPJGの ② $P \geq 8.00$ に適用 ③ 他追加工との併用不可

ストレートエジェクタピン

ハイス鋼
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

アハードン
ダイス鋼
SKD61

ステンレス鋼
SUS440C

ツバ厚

4mm
JIS
(6-8mm)
10mm

公差区分

$P = 0.01$
 -0.02
 $P = 0.005$
 $P = 0.002$

形状選択方式

定尺
全長指定
軸径指定
軸径・全長
指定

付加情報

先端加工
刻印付
ガス抜き

