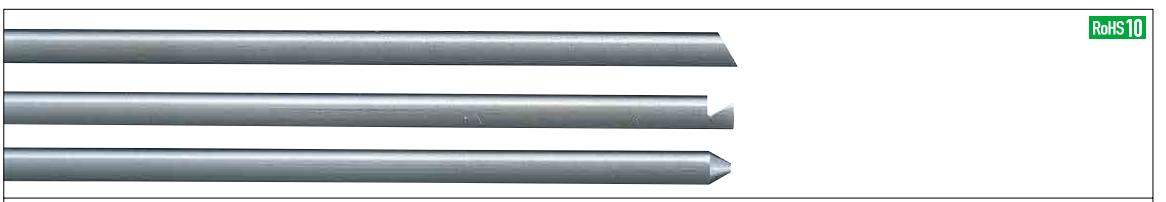
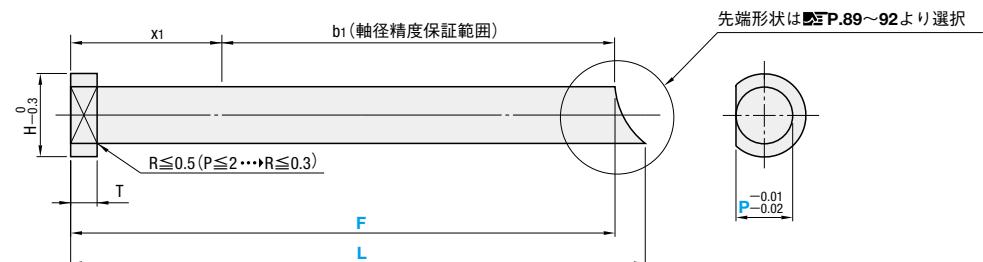


ダイス鋼
SKD61
+
窒化処理

STRAIGHT EJECTOR PINS WITH TIP PROCESS
先端加工ストレートエジェクタピン
-全長指定タイプ-



RoHS10



① 形状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。

型式	ツバ厚	T T公差	T P公差
EPN□A	4mm (T4)	0 -0.02	-0.01
EPJ□A	6・8mm (JIS)	0 -0.05	

■ 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](#))

H	T	型式		指定0.01mm単位	
		Type	先端形状	P	L
		ツバ厚4mm	ツバ厚JIS		
H	T	H	T	ツバ厚4mm	ツバ厚JIS
3					
4					
5		—	—		
6					
7					
8	4	—	—		
9		8	6		
10		9			
11		10			
12		11			
13		12			
14		13			
15		14			
16		15			
17		16			
18		17			
19		18			
20		19			
21		20			
22		21			
23		22			
24		23			
25		24			
26		25			
27		26			
28		27			
29		28			
30		29			
31		30			
32		31			

① 先端形状加工により、形状部の表面硬度は母材硬度となります。
② 先端形状1A~32Aは [P.89~92](#)より選択してください。

Order
注文例

型式	Type	先端形状	P	—	L	—	A・V・E・J・W・R・SR・F・G・K・Qの順	
EPJ	2A	10	—	200.00	—	V5.0	—	G70
• 1A~17A・26A~32A形状				• 18A~25A形状				
Delivery 出荷日	3	日出荷	5	日出荷				

Alterations
追加工

型式 — L — A・V・E・J・W・R・SR・F・G・K・Q — (AKC・AWC…etc.)
EPJ2A 10 — 200.00 — V5.0 — G70 — TC6

追加工詳細 [P.43](#)

追加工	記号	詳細	追加工	記号	詳細
	AKC	AKC=指定1°単位 ① 0<AKC<360 ② AKCは指定不要		KAC KBC	寸法違ツバカット P/2≤KAC<H/2 KBC=指定0.1mm単位のみ KAC<KBC<H/2 ② 他ツバカット加工との併用不可
	AWC	AWC=指定1°単位 ① 0≤AWC<360		HC	寸法違ツバカット P+1≤HC<H
	ARC	ARC=指定1°単位 ① 0≤ARC<360		TC	寸法違ツバカット T/2≤TC<T (L,F寸法は指定寸法通り) ① T-TC≤Lmax.-L
	ADC	ADC=指定1°単位 ① 0≤ADC<360		217	ツバ裏部ナンバリング 指定範囲・指定方法は P.44
	KGA	KGA=指定1°単位 ① 0<KGA<360		NHC	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
	KGB	KGB=指定1°単位 ① 0<KGB<360		NKC	ツバカット無し ① 先端形状 6A・9A・11A・12A・13A・30Aに適用 ② HC・HCC・TC・NHC・NHNのみ併用可

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

材質

ダイス鋼
SKD61

ブリード
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
P-0.02
P-0.005
P-0.002

定尺

全長指定
輪径指定
輪径・全長
指定

形状選択方式
先端加工
刻印付
ガス抜き

付加情報