

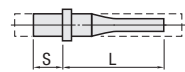
ハイス鋼
SKH51

FREE FLANGE POSITION STEPPED EJECTOR PINS WITH TIP PROCESS -P・L・N DIMENSION DESIGNATION TYPE-

先端加工中ツバ段付エジェクタピン

ー先端径・全長指定タイプー

先端径・全長指定タイプ



ハイス鋼
SKH51

ダイス鋼
SKD61

窒化処理

P^{-0.01}_{-0.02}

P⁰_{-0.005}

P-W⁰_{-0.01}

P-W⁰_{-0.005}

公差区分

形状選択方式

付加情報

全長指定

軸径(P)・全長指定

段付形状

角形状

先端加工

先端形状は **P151~154**より選択

材質 SKH51
硬度 58~60HRC
保持径(D)精度・母材硬度保証範囲(詳細 **P143**)
つなぎR(詳細 **P98**)

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。
ツバカット位置は、(D/2+0.1)となります。

型 式	ツバ厚	P公差
EP SHS□A	4mm (T4)	0 -0.005
EP SHSE□A		-0.01 -0.02

H	型 式			指定0.01mm単位		N	S
	Type	先端形状	D	L	P	指定1mm単位	指定0.01mm単位
4	EP SHS (P _{-0.005} ⁰) EP SHSE (P _{-0.02} ^{-0.01})	1A 14A 27A	2	50.00~200.00	1.50~1.90	N≥15 and 20≤(L-N)≤150	5.00~40.00
5		2A 15A 28A	2.5		1.50~2.40		
6		3A 16A 29A	3		1.50~2.90		
7		4A 17A 30A	3.5	50.00~250.00	1.50~3.40	N≥15 and 20≤(L-N)≤185	5.00~50.00
		5A 18A 31A	4		1.50~3.90		
		6A 19A 32A	4.5		2.50~4.40		
8		7A 20A	5		3.00~4.90		
		8A 21A	5.5		3.50~5.40		
		9A 22A	6		4.00~5.90		
9		10A 23A					
		11A 24A					
		12A 25A					
		13A 26A					

先端形状1A~32A **P151~154**より選択してください。

Order
注文例

型 式

Type 先端形状 D

EP SHS 5A 5

L 60.00

P P4.62

N N30

S S10.00

A・V・E・J・W・R・SR・F・G・K・Qの順

V2.4-F58-G30

Delivery
出荷日

5 日日出荷

Alterations
追加工

型 式

EP SHS5A 5

L 60.00

P P4.62

N N30

S S10.00

A・V・E・J・W・R・SR・F・G・K・Q

V2.4-F58-G30

(AKC・AWC...etc.)

AWC60

追加工詳細 **P145**

追加工	記号	詳細	追加工	記号	詳細
	AKC	ツバカット(角度) AKC=指定1°単位 0<AKC<360 AKC0は指定不要		HC	ツバ径変更 HC=指定0.1mm単位 D+1≤HC<H
	AWC	平行2面ツバカット(角度) AWC=指定1°単位 0≤AWC<360		HCC	ツバ径変更(精密) HCC=指定0.1mm単位 D+1≤HCC<H-0.3
	ARC	直角2面ツバカット(角度) ARC=指定1°単位 0≤ARC<360		TC	ツバ厚変更 TC=指定0.1mm単位 2.0≤TC≤10 (L, N, S寸は指定寸法通り)
	ADC	3面ツバカット(角度) ADC=指定1°単位 0≤ADC<360		NKC	ツバカット無し 先端形状 6A・9A・11A・12A・13A・30Aに適用 HC・HCC・TCのみ併用可
	KGA	2面ツバカット(角度) KGA=指定1°単位 0<KGA<360			
	KGB	2面ツバカット(角度) KGB=指定1°単位 0<KGB<360 規格位置0°の位置にご注意ください。			

Example
使用例

