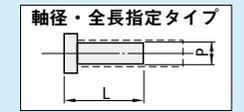
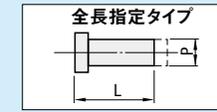


ダイス鋼
SKD61
+
窒化処理

STRAIGHT EJECTOR PINS FOR DIE CAST -L DIMENSION DESIGNATION TYPE/P・L DIMENSION DESIGNATION TYPE-

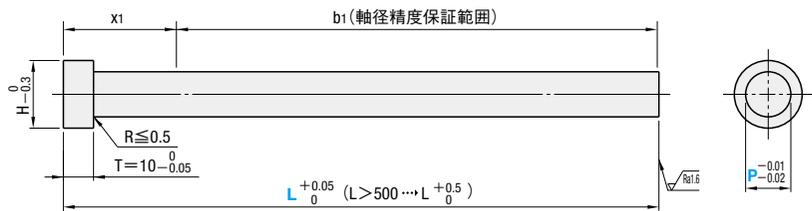
ダイカスト用ストレートエジェクタピン

ー全長指定タイプ/軸径・全長指定タイプー



- 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
- ガハートン ダイス鋼 SKD61
- ステンレス鋼 SUS440C
- 4mm
- JIS (6-8mm)
- 10mm
- P^{-0.01}_{-0.02}
- P⁰_{-0.005}
- P⁰_{-0.002}
- 定尺
- 全長指定
- 軸径指定
- 軸径・全長指定
- 先端加工
- 刻印付
- ガス抜き

RoHS10



型式	ツバ厚
DEPL (全長指定タイプ)	10mm (T10)
DEPB (軸径・全長指定タイプ)	

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 P7)

■全長指定タイプ

H	型式		L		
	Type	P	指定0.01mm単位	指定0.1mm単位	
8	DEPL	4	50.00～500.00	500.1～ 600.0	
9		5			
10		6			
11		7			
13		8			
15		10			
17		12			
20		15			
25		20			500.1～1000.0

■軸径・全長指定タイプ

H	型式		指定0.01mm単位	
	Type	No.	L	P
8	DEPB	4	50.00～300.00	3.00～ 3.99
9		5		4.00～ 4.99
10		6		5.00～ 5.99
11		7		6.00～ 6.99
13		8		7.00～ 7.99
15		10		8.00～ 9.99
17		12		10.00～11.99
20		15		12.00～14.99
25		20		15.00～19.99

Ⓜ P寸加工後に窒化処理を行うため、ツバ部分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

DEPL 5 - 270.50

DEPB 5 - 268.30 - P4.53

Delivery 出荷日

● DEPL

2 日日出荷

● DEPB

3 日日出荷

ストーク T

ストーク A

Alterations 追加加工

型式 - L - P - (KC・WKC...etc.)

DEPB5 - 268.30 - P4.53 - TC6.0

Ⓜ NHC・NHN・MCは緊急出荷サービス(ストーク)不可

追加加工	記号	詳細
	KC	1面ツバカット KC=指定0.1mm単位 KC=P/2...指定0.005mm単位可 Ⓜ P/2≤KC<H/2
	WKC	2面ツバカット WKC=指定0.1mm単位 WKC=P/2...指定0.005mm単位可 Ⓜ P/2≤WKC<H/2
	KAC KBC	寸法違いツバカット KAC, KBC=指定0.1mm単位 KAC=P/2...指定0.005mm単位可 Ⓜ P/2≤KAC<KBC<H/2
	RKC	2面(直角)ツバカット RKC=指定0.1mm単位 RKC=P/2...指定0.005mm単位可 Ⓜ P/2≤RKC<H/2
	DKC	3面ツバカット DKC=指定0.1mm単位 DKC=P/2...指定0.005mm単位可 Ⓜ P/2≤DKC<H/2
	SKC	4面ツバカット SKC=指定0.1mm単位 SKC=P/2...指定0.005mm単位可 Ⓜ P/2≤SKC<H/2
	KGC	2面ツバカット(角度) KGC=指定0.1mm単位 KGC=P/2...指定0.005mm単位可 AG=指定1°単位 Ⓜ P/2≤KGC<H/2, 0<AG<360
	KTC	3面ツバカット 120°振り分け KTC=指定0.1mm単位 KTC=P/2...指定0.005mm単位可 Ⓜ P/2≤KTC<H/2

追加加工詳細 P9

追加加工	記号	詳細
	HC	ツバ径変更 HC=指定0.1mm単位 Ⓜ P+1≤HC<H
	TC	ツバ厚変更 TC=指定0.1mm単位 Ⓜ 5.0≤TC<10 (L寸は指定寸法通り) Ⓜ 10-TC≤Lmax.-L
	NC	ロック穴加工 Ⓜ NHC・NHN以外の併用不可
	NCW	ロック穴+スプリングピン打込加工 Ⓜ 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 P10 Ⓜ 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 P10 Ⓜ SKC・MC併用不可
	MC	ツバ裏抜きタップ加工 Ⓜ P≥8.00の場合に適用 Ⓜ 他追加加工の併用不可

P	M
P 8.00～9.99	M4
P 10.00～11.99	M5
P 12.00～15.99	M6
P 16.00～20.00	M8

ストレート
エジェクタピン