

ダイス鋼  
SKD61  
+  
窒化処理

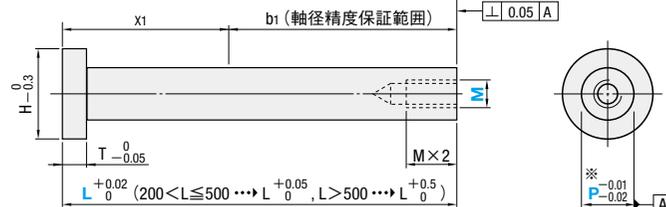
PINS FOR EJECTOR BLOCK

# エジェクタブロック用ピン

RoHS10



EBPJ



M 材質 SKD61+窒化処理  
A 硬度 表面：900HV～  
母材：40±3HRC  
軸径精度・母材硬度・窒化表面硬度保証範囲  
(詳細 P.7)

※P>12の場合 -0.01 / -0.03 です。

H	T	型式		L 指定0.01mm単位 (L>500…0.1mm単位)	M
		Type	P		
10	6	EBPJ	6	40.00~450.00	3 4 5 6 8 10 12 16 Ⓢ M≤P-3
11			7		
13			8		
15			10		
17			12		
21	8	EBPJ	16	40.00~800.00	
25			20		

Order 注文例 **型式** - **L** - **M**  
EBPJ8 - 220.00 - M4

Delivery 出荷日 **3** 日目出荷

Alterations 追加加工 **型式** - **L** - **M** - (KC・WKC…etc.)  
EBPJ8 - 225.55 - M4 - WKC4

追加加工	記号	詳細
	KC	1面ツバカット P/2 ≤ KC < H/2
	WKC	2面ツバカット P/2 ≤ WKC < H/2
	KAC KBC	寸法違いツバカット P/2 ≤ 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 ≤ RKC < H/2
	DKC	3面ツバカット P/2 ≤ DKC < H/2
	SKC	4面ツバカット P/2 ≤ SKC < H/2
	KGC	2面ツバカット(角度) P/2 ≤ 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 ≤ KTC < H/2

ツバカット加工の指定単位について  
指定単位 0.1mm

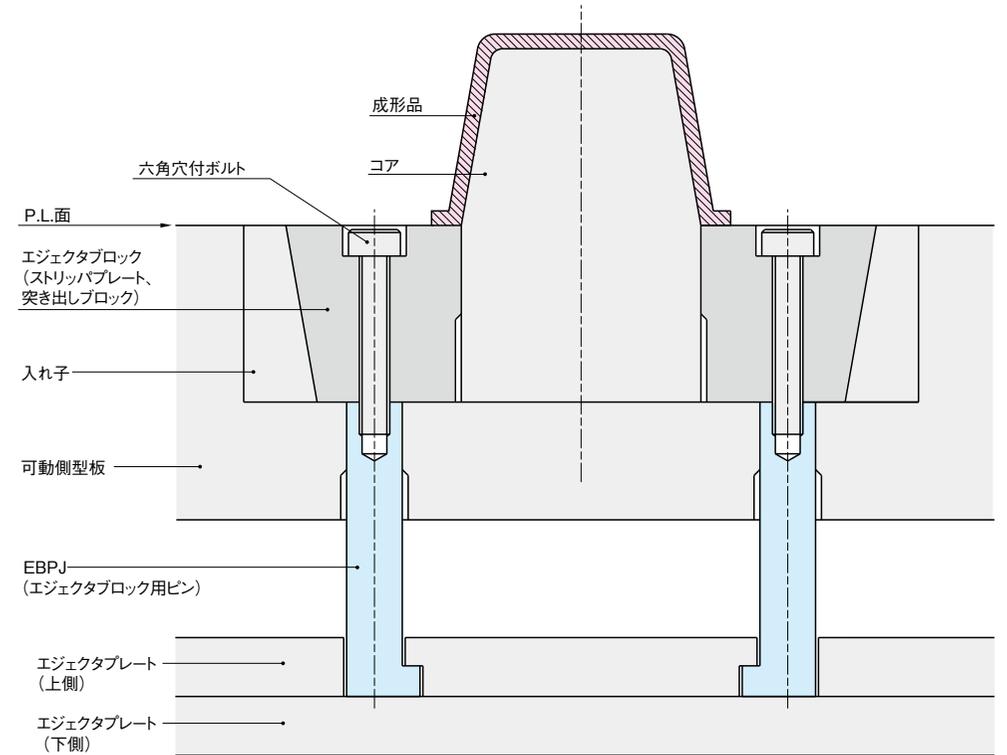
追加加工	記号	詳細
	HC	ツバ径変更 HC = 指定0.1mm単位 Ⓢ P+1 ≤ HC < H
	TC	ツバ厚変更 TC = 指定0.1mm単位 Ⓢ T/2 ≤ TC < T (L寸は指定寸法通り) Ⓢ T-TC ≤ Lmax. - L
	NC	ノック穴加工 Ⓢ NHC・NHN以外の併用不可
	NCW	ノック穴+スプリングピン打込加工 Ⓢ NHC・NHN以外の併用不可
	NCS	ノック穴+ノックピン打込加工 Ⓢ NHC・NHN以外の併用不可
	NHC	ツバ裏部ナンバリング 指定範囲・指定方法は P.10 Ⓢ SKC・MC併用不可
	NHN	ツバ裏部ナンバリング(自動連番) 指定範囲・指定方法は P.10 Ⓢ SKC・MC併用不可
	MC	ツバ裏抜きタッブ加工 Ⓢ P ≥ 8に適用 Ⓢ 他追加加工との併用不可



## ■特長

- エジェクタブロック(ストリッププレート)突き出し金型の組み立て・調整が容易にできます。
- エジェクタブロックの取付が六角穴付ボルトにより、PL面からできます。
- ツバカット追加加工(KC等)を併用することで、ボルト締付時の廻り止めができます。
- 食品容器、医療用具、円筒形成品、自動車内装部品、家電用品等のお客さまにご採用頂いております。

## ●円筒容器への使用例



ストレート  
エジェクタピン