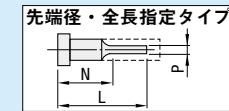


ステンレス
SUS440C

STEPPED EJECTOR PINS -P・L・N DIMENSION DESIGNATION TYPE-

段付エjectタピn

-先端径・全長指定タイプ-



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

ブレード
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

全長指定

形状選択
方式

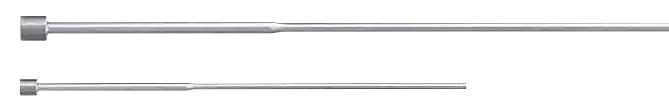
先端径指定

先端径・全長
指定

先端加工

刻印付

ガス抜き



RoHS10

型式		ツバ厚	P公差	ツバ厚4mm		ツバ厚JIS	型式	指定0.01mm単位		N 指定1mm単位
EWSF		4mm (T4)	0 -0.005				EWSF	1.5	0.60 ~ 1.40	$N \geq 15$
EWSJF		6mm (JIS)					EWSJF	2	0.80 ~ 1.90	and $15 \leq (L-N) \leq 150$
L寸の()内は、EWSJFのみの規格です。										
3	4	5	6	7	8	9	10	1.5	0.80 ~ 2.40	$1.00 \sim 2.90$ $1.50 \sim 3.40$ $1.50 \sim 3.90$ $2.50 \sim 4.40$ $3.00 \sim 4.90$ $3.50 \sim 5.40$ $4.00 \sim 5.90$
								2.5	1.50 ~ 3.40	$\bullet N \geq 15$ (T4) $\bullet N \geq 30$ (JIS) $20 \leq (L-N) \leq 150$
								3	1.50 ~ 3.90	
								3.5	2.50 ~ 4.40	
								4	3.00 ~ 4.90	
								4.5	3.50 ~ 5.40	
								5	4.00 ~ 5.90	
								5.5		
								6		
40.00 ~ 200.00 (50.00)										



型式 - L - P - N
EWSJF 5 - 185.00 - P3.00 - N130



Delivery
出荷日 3 日目出荷 急 ストク A

Alterations
追加工

型式 - L - P - N - (KC・WKC...etc.)
EWSJF 4 - 180.00 - P3.85 - N50 - SKC2.0

※ NHC・NHNは緊急出荷サービス(ストク)不可

追加工	記号	詳細
	KC	1面ツバカット $D/2 \leq KC < H/2$
	WKC	2面ツバカット $D/2 \leq WKC < H/2$
KAC KBC	KAC KBC	寸法違いツバカット $D/2 \leq KAC < H/2$ $KBC = \text{指定}0.1\text{mm単位のみ}$ $KAC < KBC < H/2$
RKC RKC	RKC	2面(直角)ツバカット $D/2 \leq RKC < H/2$
DKC DKC	DKC	3面ツバカット $D/2 \leq DKC < H/2$
SKC SKC	SKC	4面ツバカット $D/2 \leq SKC < H/2$
KGC	KGC	2面ツバカット(角度) $D/2 \leq KGC < H/2$ $AG = \text{指定}1^\circ \text{単位}$ $0 < AG < 360$
KTC	KTC	3面ツバカット 120°振分け $D/2 \leq KTC < H/2$

追加工	記号	詳細
HC	HC	ツバ径変更 $HC = \text{指定}0.1\text{mm単位}$ $D+1 \leq HC < H$
HCC	HCC	ツバ径変更(精密) $HCC = \text{指定}0.1\text{mm単位}$ $D+1 \leq HCC < H-0.3$
TC	TC	ツバ厚変更 $TC = \text{指定}0.1\text{mm単位}$ $T/2 \leq TC < T$ (L, N 寸は指定寸法通り) $T-TC \leq L_{max.-L}$
NC	NC	ノック穴加工 $H \geq 4$ に適用 ※ NHC・NHN・GVC 以外の併用不可
NCW	NCW	ノック穴+スプリングピン打込加工 $H \geq 4$ に適用 ※ NHC・NHN・GVC 以外の併用不可
217	NHC	ツバ裏部ナンバリング 指定範囲・指定方法は P100 ※ SKC併用不可
1 2 3	NHN	ツバ裏部ナンバリング(自動連番) 指定範囲・指定方法は P100 ※ SKC併用不可
GVC	GVC	ガスベント加工 $S, B = \text{指定}1\text{mm単位}$ $2 \leq S \leq 10, S+5 \leq B \leq 30$ $P \geq 3$ に適用