

ダイス鋼 SKD61 + 窒化処理

STEPPED EJECTOR PINS WITH GAS VENT - P・L・N DIMENSION DESIGNATION TYPE -

ガス抜き段付エジェクタピン

— 鉢巻・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
- ガハートン 鋼 SKD61
- ステンレス鋼 SUS440C
- ツバ厚 4mm
- JIS (6-8mm)
- 10mm
- 公差区分 P_{-0.01}-_{-0.02}
- P₋₀-_{-0.005}
- P₋₀-_{-0.002}
- 全長指定
- 先端径指定
- 先端径・全長指定
- 先端加工
- 刻印付
- ガス抜き

RoHS10

P	d
4.00~7.99	P-0.6
8.00~11.99	P-1.2
12.00~19.90	P-1.8

A部拡大図

B部拡大図

□ P寸公差

L	D	4.5~8	10~20
L ≤ 500	-0.01 -0.02	-0.01 -0.03	-0.01 -0.03
L > 500	-0.01 -0.03	-0.01 -0.04	-0.01 -0.04

□ 材質 SKD61+窒化処理
 □ 硬度 表面: 900HV~
 母材: 40~45HRC
 保持径(D)精度・母材硬度・
 窒化表面硬度保証範囲・つなぎR(詳細 P97)
 (軸径精度保証範囲は、ガスベントを)
 除く軸径部のみです。)

ツバ厚4mm	ツバ厚JIS	型式	指定0.01mm単位		指定1mm単位		NV 指定0.1mm単位		
			Type		L (L > 500 ... 指定0.1mm単位)	P		N	SV
			ツバ厚4mm	ツバ厚JIS					
8	8	GV-ENSF	GV-EJSF	4.5	105.00~500.00 (136.00~600.0)	4.00~4.40	• N ≥ 15 (T4) and 90 ≤ (L-N) ≤ 200 • N ≥ 1/3 (JIS) and (L-N) ≥ 90	2~50 (L-N) - (SV+NV+2) ≥ 15	0.5~8.0
9	9			5.5	105.00(136.00)~500.00	4.00~4.90			
9	6			6		4.00~5.90			
10	11			6.5		4.50~6.40			
11	4			7		4.90~6.90			
11	13			8		5.90~7.90			
15	15			10	105.00~500.00 (136.00~700.0)	7.90~9.90			
17	17			12		8.90~11.90			
	20			15		10.90~14.90			
	21			16		11.90~15.90			
	25	20		15.90~19.90					

●L寸の()は、GV-EJSFのみの規格です。●P寸加工後に窒化処理を施すため、ツバ部まで窒化処理がかかる場合があります。

Order
注文例

型式 - L - P - N - SV - NV
 GV-EJSL5 - 200.01 - P4.0 - N100 - SV15 - NV2.0
 GV-EJSF10 - 620.5 - P9.00 - N480 - SV15 - NV2.0

Delivery
出荷日

5

日目出荷

ストック

B

Alterations
追加加工

型式 - L - P - N - SV - NV - (KC・WKC...etc.)
 GW-EJSL5 - 200.01 - P4.0 - N100 - SV15 - NV2.0 - PCC4.97

☒ NHC・NHN・MCは緊急出荷サービス(ストック)不可

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

追加加工	記号	詳細
	HC	ツバ径変更 HC = 指定0.1mm単位 ● D+1 ≤ HC < H
	TC	ツバ厚変更 TC = 指定0.1mm単位 ● T/2 ≤ TC < T (L, N寸は指定寸法通り) ● T - TC ≤ Lmax. - L
	NC	ノック穴加工 ● H ≥ 4に適用 ☒ 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 ● H ≥ 4に適用 ☒ NHC・NHN以外の併用不可
	NCS	ノック穴+ノックピン打込加工 ● H ≥ 4に適用 ☒ 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 P100 ☒ SKC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 P100 ☒ SKC併用不可
	MC	ツバ裏抜きタップ加工 ● GV-EJSFのD ≥ 8, H ≥ 13, T = 8の場合に適用 ☒ 他追加加工との併用不可
	PCC	先端軸径公差変更 ● P _{-0.01} - _{-0.02} の場合、P-0.08 ≤ PCC < P-0.02 ● P ₋₀ - _{-0.005} の場合、P-0.08 ≤ PCC < P PCC = 指定0.01mm

段付
エジェクタピン