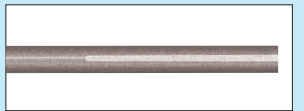


ガス抜きストレートエジェクタピン

一面カット・全長指定／軸径・全長指定タイプ



RoHS10

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

プリアード
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}

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

材質

ツバ厚

形状
選択方式

付加
情報

1面カット

4面カット

型 式		ツバ厚	P公差
1面カット	4面カット		
GW-EPDS-L	GWS-EPDS-L	4mm (T4)	0
GW-EPDBS	GWS-EPDBS		-0.005
GW-EPD-L	GWS-EPD-L		-0.01
GW-EPDB	GWS-EPDB		-0.02

P	SV		
	40 ≤ L < 60	60 ≤ L ≤ 105	L ≥ 105
3.00 ~ 4.99	15	30	30
5.00 ~ 9.99	30	30	50
10.00 ~ 13.00	30	50	50

M 材質 SKD61

H 硬度 50~55HRC

軸径精度・母材硬度保証範囲(詳細 図P7) (軸径精度保証範囲は、ガスベントを
除く軸径部のみです。)

■全長指定タイプ

ツバ厚4mm		型 式		指定0.01mm単位		
H	T	Type	P	L	E	
6	4	1面カット GW-EPDS-L GW-EPD-L	3	40.00~300.00	1面カット 0.02~0.05 4面カット 0.03~0.05	
7			3.5			
8			4			
9			4.5			
10			5	40.00~400.00 (500.00)		
11		4面カット GWS-EPDS-L GWS-EPD-L	5.5	40.00~500.00		
12			6			
13			6.5			
14			7			
15			8			
16			9			
17			10			
18			11			
19			12			
20			13			

① L寸()サイズはGW(S)-EPD-Lのみの規格となります。

■軸径・全長指定タイプ

ツバ厚4mm		型 式		指定単位0.01mm		
H	T	Type	No.	L	P	E
7	4	1面カット GW-EPDBS GW-EPDB	3.5	40.00~300.00	3.00~3.49	1面カット 0.02~0.05 4面カット 0.03~0.05
8			4		3.50~3.99	
9			4.5		4.00~4.49	
10			5	40.00~400.00	4.50~4.99	
11		4面カット GWS-EPDBS GWS-EPDB	5.5	40.00~500.00	5.00~5.49	
12			6		5.50~5.99	
13			6.5		6.00~6.49	
14			7		6.50~6.99	
15						

Order
注文例

型 式 - L - P - E

GW-EPD-L5 - 270.50 - E0.03

GWS-EPDBS5 - 268.30 - P4.50 - E0.03

Delivery
出荷日

3 日目出荷

57



Alterations

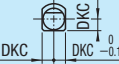
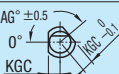


型 式 - L - P - E - (KC・WKC…etc.)

GWS-EPDBS5 - 268.30 - P4.50 - E0.03 - HC6.0

⊗ NHC・NHNは緊急出荷サービス(ストーク)不可

追加加工詳細 P.9

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

ツバカット加工の指定単位について

(1) ツバカット加工を軸径に合わせ指定する時

指定単位
 GW—EPDS—L・
 GW—EPD—L・
 GWS—EPDS—L・
 GWS—EPD—L
 0.05mm単位可

(2) ツバカット加工を自由に指定する時

指定単位 0.1mm



Example
使用例

■特長

キャビティの内部からエジェクタピンの
クリアランスを経由してガスを逃がします。

