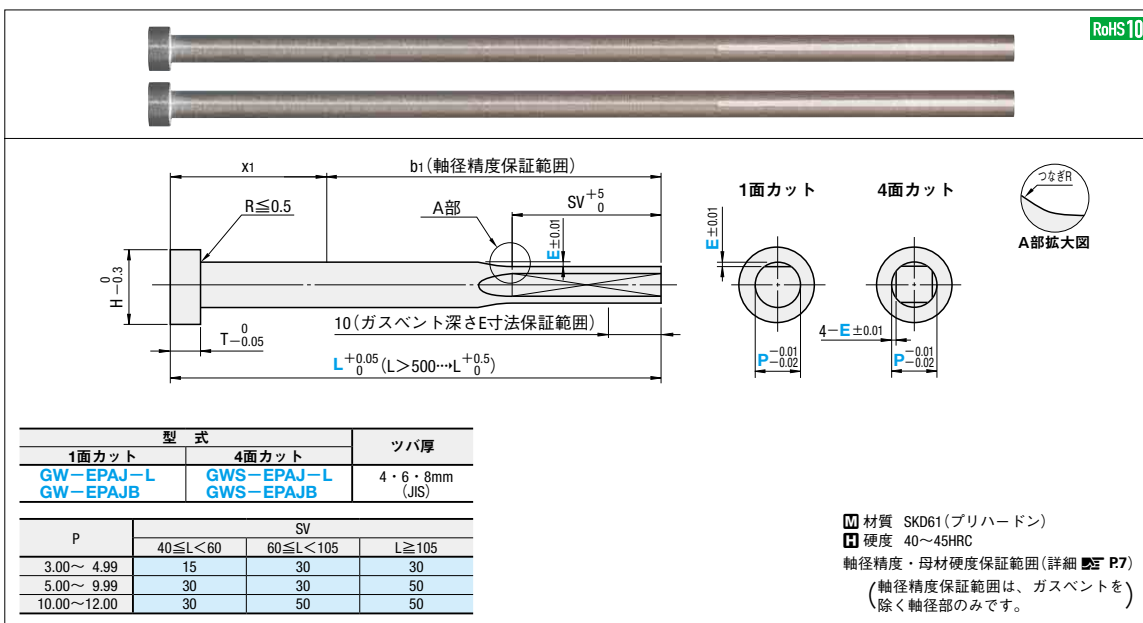


ガス抜きストレートエジェクタピン

一面カット・全長指定タイプ / 軸径・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
- 変化処理
- ダイス鋼 SKD61
- プリハードンダイス鋼 SKD61
- ステンレス鋼 SUS440C
- 4mm
- JIS (6-8mm)
- 10mm
- P⁰_{-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



型式		ツバ厚
1面カット	4面カット	4・6・8mm (JIS)
GW-EPAJ-L GW-EPAJB	GWS-EPAJ-L GWS-EPAJB	

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 ~ 12.00	30	50	50

材質 SKD61 (プリハードン)
硬度 40~45HRC
軸径精度・母材硬度保証範囲 (詳細 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		型式			指定単位0.01mm単位		
H	T	Type	P	L	E		
6	4	1面カット GW-EPAJ-L	3	40.00~400.00	1面カット 0.02~0.05		
7			3.5				
8			4				
9			4.5				
10	6	4面カット GWS-EPAJ-L	5	40.00~600.0	4面カット 0.03~0.05		
			5.5				
6			40.00~500.00				
6.5							
7			40.00~700.0				
8							
10							
11	8		7				
13			8				
15			10				
17			12				

■軸径・全長指定タイプ		型式		指定単位0.01mm		
H	T	Type	No.	L	P	E
7	4	1面カット GW-EPAJB	3.5	40.00~300.00	3.00~3.49	1面カット 0.02~0.05
8	6		4		3.50~3.99	
			4.5		4.00~4.49	
5			4.50~4.99			
6		5.00~5.99				
9	8	4面カット GWS-EPAJB	7	6.00~6.99	4面カット 0.03~0.05	
10			8			
11	8		10	7.00~7.99		
13			8.00~9.99			
15			8.00~9.99			
17			12	10.00~11.99		

Order 注文例: 型式 - L - P - E
GW-EPAJ-L3 - 150.35 - E0.03
GWS-EPAJB4 - 180.05 - P3.99 - E0.03

Delivery 出荷日: 3 日日出荷

Alterations 追加加工: 型式 - L - P - E - (KC・WKC...etc.)
GWS-EPAJB5 - 125.61 - P4.97 - E0.03 - RKC2.485

追加加工	記号	詳細
	KC	1面ツバカット P/2 ≤ KC < H/2 ツバカット加工の指定単位について
	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

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 T/2 ≤ TC < T T - TC ≤ Lmax. - L (L寸は指定寸法通り)
	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
	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に適用 他追加加工との併用不可

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。

