新商品

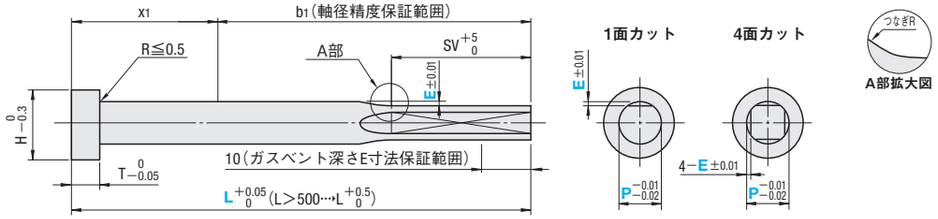
プリハードン ダイス鋼 SKD61 ツバ厚JIS

STRAIGHT EJECTOR PINS WITH GAS VENT －L DIMENSION DESIGNATION / P・L DIMENSION DESIGNATION WITH CUTTING FACETS TYPE－

ガス抜きストレートエジェクタピン

－面カット・全長指定タイプ／軸径・全長指定タイプ－

RoHS10



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

P	SV 40≦L<60	SV 60≦L<105	SV L≧105
3.00～ 4.99	15	30	30
5.00～ 9.99	30	30	50
10.00～12.00	30	50	50

M 材質 SKD61（プリハードン）
H 硬度 40～45HRC
軸径精度・母材硬度保証範囲（詳細 P.7）
（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

H	T	型式 Type	型式 P	指定0.01mm単位 L	指定0.01mm単位 E
6	4	1面カット GW－EPAJ－L 4面カット GWS－EPAJ－L	3	40.00～400.00	1面カット 0.02～0.05 4面カット 0.03～0.05
7			3.5		
8	6		4	40.00～600.0	
			4.5		
9			5		
			5.5	40.00～500.00	
10			6	40.00～700.0	
			6.5		
11			7		
13	8		8		
15			10		
17			12		

■軸径・全長指定タイプ

H	T	型式 Type	型式 No.	指定単位0.01mm L	指定単位0.01mm P	指定単位0.01mm E
7	4	1面カット GW－EPAJB 4面カット GWS－EPAJB	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	6		4		3.50～3.99	
			4.5		4.00～4.49	
9			5		4.50～4.99	
10			6		5.00～5.99	
11			7		6.00～6.99	
13	8		8		7.00～7.99	
15			10		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 日目出荷

Alterations 追加工

型式 － L － P － E － (KC・WKC…etc.)
GWS－EPAJB5 － 125.61 － P4.97 － E0.03 － RKC2.485
⊗ NHC・NHN・MCは緊急出荷サービス（ストーク）不可

追加工詳細 P.9

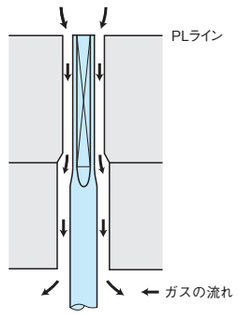
追加工	記号	詳細
KC −0.1	KC	1面ツバカット P/2≦KC<H/2
WKC −0.1	WKC	2面ツバカット P/2≦WKC<H/2
KAC−0.1 KBC−0.1	KAC KBC	寸法違いツバカット P/2≦KAC<H/2 KBC＝指定0.1mm単位のみ KAC<KBC<H/2
RKC −0.1	RKC	2面（直角）ツバカット P/2≦RKC<H/2
DKC −0.1	DKC	3面ツバカット P/2≦DKC<H/2
SKC −0.1	SKC	4面ツバカット P/2≦SKC<H/2
AG° ±0.5 KGC −0.1	KGC	2面ツバカット（角度） P/2≦KGC<H/2 AG＝指定1°単位 0<AG<360
120° KTC −0.1	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
(1) ツバカット加工を軸径に合わせて指定する時
指定単位
GW－EPAJ・
GWS－EPAJ－L
0.05mm単位可
GW－EPAJB・
GWS－EPAJB
0.005mm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

追加工	記号	詳細
H HC 0 −0.3	HC	ツバ径変更 HC＝指定0.1mm単位 P＋1≦HC<H
TC T	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）
H ℓ d +0.1 0 T	NC	ノック穴加工 ⊗ NHC・NHN以外の併用不可 T d ℓ: 4 2 3 / 6 8 3 5
H ℓ1 d T	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 T d ℓ1: 4 2 / 6 8 3 5
217	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
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 P.10 ⊗ SKC・MC併用不可
MC M×1	MC	ツバ裏抜きタップ加工 P≧8.00に適用 ⊗ 他追加工との併用不可 P M: P 8.00～ 9.99 M4 / P10.00～11.99 M5 / P12 M6

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。



ミスミ モールド 2022　最新の価格・納期・規格情報はWebをご覧ください。▶ ミスミ モールド 検索