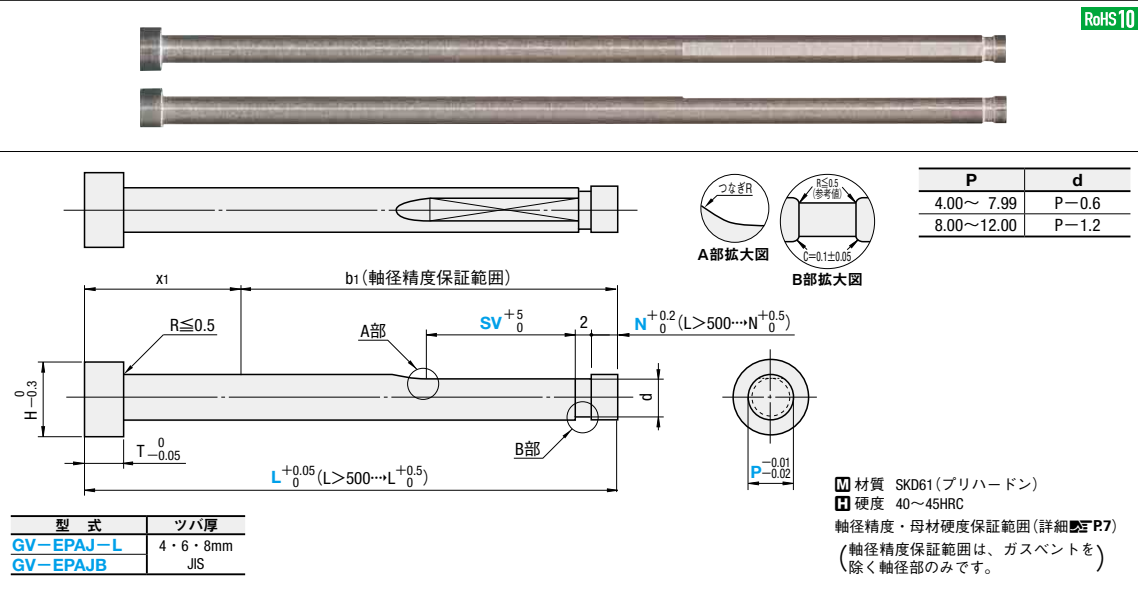


ガス抜きストレートエジェクタピン

一鉢巻・全長指定タイプ / 軸径・全長指定タイプ



■全長指定タイプ

H	T	型式		L 指定0.01mm単位	N 指定0.5mm単位	SV 指定1mm単位
		Type	P			
8	6	GV-EPAJ-L	4	90.00~600.00	2.0~10.0(12.0) L-(2+SV+N) ≥ 15	2~50 L-(2+SV+N) ≥ 15
			4.5			
			5			
			5.5			
			6			
10	6	GV-EPAJ-L	6.5	90.00~700.00	2.0~10.0(12.0) L-(2+SV+N) ≥ 15	2~50 L-(2+SV+N) ≥ 15
			7			
			8			
11	8	GV-EPAJ-L	10	90.00~700.00	2.0~10.0(12.0) L-(2+SV+N) ≥ 15	2~50 L-(2+SV+N) ≥ 15
			11			
			13			
			15			
17	8	GV-EPAJ-L	12	90.00~700.00	2.0~10.0(12.0) L-(2+SV+N) ≥ 15	2~50 L-(2+SV+N) ≥ 15
			17			

Ⓜ N寸の()サイズはGV-EPAJ-L12のみの規格となります。

■軸径・全長指定タイプ

H	T	型式		指定単位0.01mm		N 指定0.5mm単位	SV 指定1mm単位
		Type	No.	L	P		
8	6	GV-EPAJB	4.5	90.00~300.00	2.0~10.0(12.0) L-(2+SV+N) ≥ 15	2~50 L-(2+SV+N) ≥ 15	
			5				
			6				
			7				
			8				
10	6	GV-EPAJB	8	90.00~300.00	2.0~10.0(12.0) L-(2+SV+N) ≥ 15	2~50 L-(2+SV+N) ≥ 15	
			10				
			12				
11	8	GV-EPAJB	10	90.00~300.00	2.0~10.0(12.0) L-(2+SV+N) ≥ 15	2~50 L-(2+SV+N) ≥ 15	
			11				
			13				
			15				
17	8	GV-EPAJB	12	90.00~300.00	2.0~10.0(12.0) L-(2+SV+N) ≥ 15	2~50 L-(2+SV+N) ≥ 15	
			17				

Ⓜ N寸の()サイズはGV-EPAJB12のみの規格となります。

Order 注文例: 型式 - L - P - N - SV
GV-EPAJ-L3 - 150.35 - - N2.0 - SV9

Delivery 出荷日: 3 日日出荷

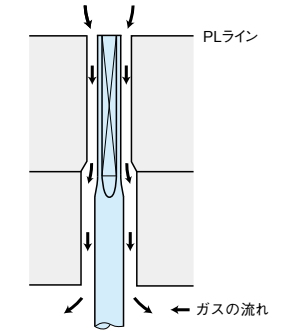
Alterations 追加工: 型式 - L - P - N - SV - (KC・WKC...etc.)
GV-EPAJ-L5 - 150.35 - - N2.0 - SV9 - PCC4.97

追加工	記号	詳細
	KC	1面ツバカット P/2 ≤ KC < H/2
	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

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: GV-EPAJ-L 0.05mm単位可
GV-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
	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 P.10 ⊗ 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 P.10 ⊗ SKC・MC併用不可
	MC	ツバ裏抜きタップ加工 P ≥ 8.00に適用 ⊗ 他追加工との併用不可
	PCC	先端軸径変更 P-0.08 ≤ PCC < P-0.02 PCC = 指定0.01mm PCC ≥ 3.00

■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。



ストレート
エジェクタピン