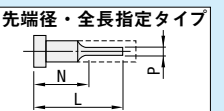


ダイカスト用段付エジェクタピン

—先端径・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
- ブラードンダイス鋼 SKD61
- ステンレス鋼 SUS440C
- 4mm
- JIS (6-8mm)
- 10mm
- P^{-0.01}_{-0.02}
- P⁰_{-0.005}
- P⁰_{-0.002}
- 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

材質

ツバ厚

公差区分

形状選択方式

付加情報

Technical drawing of a drill bit showing dimensions and tolerances:

- $R \leq 0.5$
- $H \begin{smallmatrix} 0 \\ -0.3 \end{smallmatrix}$
- $T = 10 \begin{smallmatrix} 0 \\ -0.05 \end{smallmatrix}$
- $D \begin{smallmatrix} 0 \\ -0.02 \end{smallmatrix}$
- つなぎR
- $N \begin{smallmatrix} 0 \\ -5 \end{smallmatrix}$
- $L \begin{smallmatrix} +0.05 \\ 0 \end{smallmatrix}$ ($L > 500 \cdots L \begin{smallmatrix} +0.5 \\ 0 \end{smallmatrix}$)
- $(L-N) \begin{smallmatrix} +5 \\ 0 \end{smallmatrix}$
- $P \begin{smallmatrix} -0.01 \\ -0.02 \end{smallmatrix}$

■ 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 図P97)

型 式	ツバ厚
DES F	10mm (T10)

H	型 式		L		P	N
	Type	D	指定0.01mm単位	指定0.1mm単位	指定0.01mm単位	指定1mm単位
8	DES F	4	50.00~500.00	500.1~600.0	1.50 ~ 3.90	N ≥ 30 and 15 ≤ (L - N) ≤ 300
9		5		500.1~700.0	3.00 ~ 4.90	
10		6			4.00 ~ 5.90	
11		7		500.1~800.0	4.90 ~ 6.90	
13		8			5.90 ~ 7.90	
15		10			7.90 ~ 9.90	
17		12			8.90 ~ 11.90	
20		15			10.90 ~ 14.90	
25		20			15.90 ~ 19.90	

⑨ 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
DES F5	—	268.30	—	P3.01	—	N45



Delivery
出荷日

3 日日出荷



Alterations
追加工



型 式 - L - P - N - (KC・WKC…etc.)
DES10 - 720.5 - P9.00 - N300 - SKC7.0

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

追加工詳細 P.99

追加加工	記号	詳細											
	HC	ツバ径変更 HC=指定0.1mm単位 ④ $D+1 \leq HC < H$											
	TC	ツバ厚変更 TC=指定0.1mm単位 ④ $5.0 \leq TC < 10$ (L, N寸は指定寸法通り) ④ $10 - TC \leq L_{max} - L$											
	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 P100 ⊗ 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 P100 ⊗ SKC・MC併用不可											
	MC	ツバ裏抜きタップ加工 ④ $D \geq 8$ に適用 ⊗ 他追加工との併用不可	<table><tr><th>D</th><th>M</th></tr><tr><td>8</td><td>M4</td></tr><tr><td>10</td><td>M5</td></tr><tr><td>12・15</td><td>M6</td></tr><tr><td>20</td><td>M8</td></tr></table>	D	M	8	M4	10	M5	12・15	M6	20	M8
D	M												
8	M4												
10	M5												
12・15	M6												
20	M8												

段付
エジ
エ
クタ
ピン