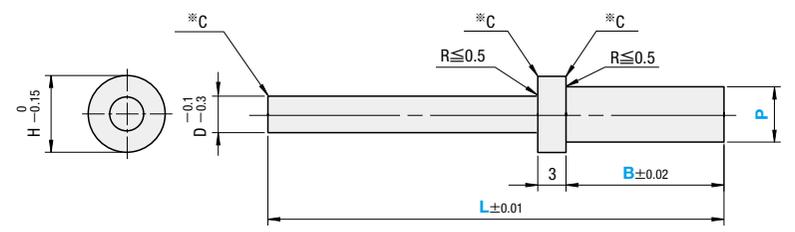
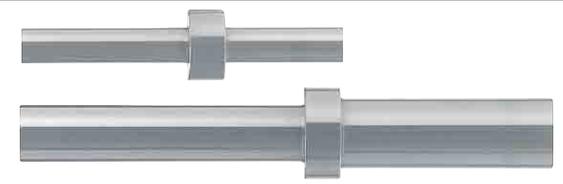


スプリングガイド付プッシャーピン

- ハイテン鋼 SKH51
- ダイス鋼 SKD61
- 窒化処理
- P^{-0.01}_{-0.02}
- P⁰_{-0.005}
- P-W⁰_{-0.01}
- P-W⁰_{-0.005}
- 全長指定
- 軸径(P)・全長指定
- 段付形状
- 角形状
- 先端加工

RoHS10



型式	P公差
EPCH	⁰ _{-0.005}
EPCHE	^{-0.01} _{-0.02}

※C ツバ部上下面およびバネガイド部端面は最大0.1mmのC面取を施しています。

材質 SKH51
硬度 58~60HRC

H	D	型式 Type	P	指定0.01mm単位	
				L	B
6	3	EPCH (P ^{-0.005})	2	18.00~45.00	5.00~20.00
			2.5		
			3	L - (B+3) ≥ 5	
8	5	EPCHE (P ^{-0.01})	3.5	18.00~60.00	5.00~40.00
			4		
			5	L - (B+3) ≥ 5	
			6	L - (B+3) ≥ 5	

※ L - (B+3) ≥ 5

Order 注文例

型式 - L - B
 EPCH 2 - 30.00 - B14.00
 EPCHE 6 - 45.00 - B21.25

Delivery 出荷日

3 日 目 出 荷

ストック T
ストック A



Alterations 追加加工

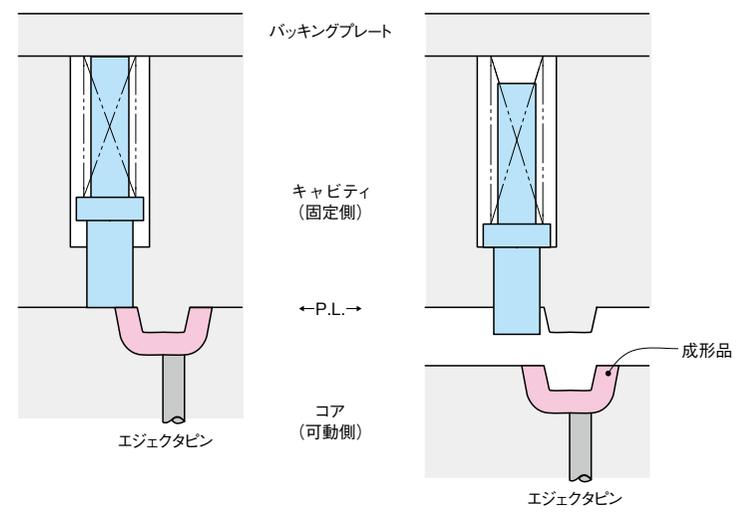
型式 - L - B - (CX・SR)
 EPCH 2 - 30.00 - B14.00 - CX 0.3

追加加工詳細 P.146

追加加工	記号	詳細
	CX	先端部にC面取加工します。 CX=指定0.1mm単位 指定方法 CX 0.3 ① 0.3 ≤ CX ≤ 0.5 ② B - CX ≥ 10に適用
	SR	先端部に球面(SR)加工します。 SR=P/2 指定方法 SR ① B - P/2 ≥ 10に適用



- Example 使用例
- 固定側(キャビティ側)に肉逃げ等がある成形品の場合、固定側に成形品が引っ張られ、離型不良が発生する可能性があります。その場合、固定側より成形品を引き離す工夫が必要です。このような用途に使用するスプリングガイド付のプッシャーピンです。
 - インサート成形を行う際、金属インサートが浮いてしまうのを防ぐための抑えとしても使用できます。



- ① 丸線コイルスプリング(WR・WF・WL)は P.1149~1151
- ② バネ外径 ≤ H でご使用ください。
- ③ バネガイド側のプレート穴径は、(H+1)mm、エンドミル仕上げをお奨めします。

中ツバ付
エジェクタピン