



- HAIS 鋼 SKH51
- ダイス鋼 SKD61
- NAK80
- DH2F
- STAMAX ESP プリアードン 焼入鋼
- PROVA400 プリアードン 焼入鋼
- ステンレス鋼 SUS440C
- MAS1C
- 4mm
- JIS (6-8mm)
- フリー指定
- D(P)_{-0.01/-0.02}
- D(P)_{0/-0.005}
- D(P)_{0/-0.003}
- 全長指定
- 軸径・全長指定
- フリー指定
- 先端加工
- 刻印付
- ガス抜き

Type		材質 硬度	Group	公差	
軸径(D)固定	軸径(P)指定			DorP	L
GW-CPX-L GWS-CPX-L	GW-CPXB-L GWS-CPXB-L	SKH51 58~60HRC	スタンダード	-0.01 -0.02	+0.02 0
GW-CPH-L GWS-CPH-L	GW-CPHB-L GWS-CPHB-L			0 -0.005	
GW-CPV-L GWS-CPV-L	GW-CPVB-L GWS-CPVB-L			0 -0.005	+0.01 0

ⓈE±0.01の有効範囲は先端から10mm以下です。

■軸径(D)固定タイプ

H	型式 Type	D	L 指定0.01mm単位	E 指定0.01mm単位	SV
2		0.5	15.00~60.00		
3	1面カット GW-CPX-L GW-CPH-L GW-CPV-L	0.6	15.00~100.00	0.02~0.05	
		0.7			
		0.8			
		0.9			
4	4面カット(D≥1) GWS-CPX-L GWS-CPH-L GWS-CPV-L	1	15.00~120.00	0.02~0.05	
		1.2			
		1.5			
		2			
		2.5			
		3			
		3.5			
		4			
		4.5			
		5			
8		7			
9		8			
10		10			
15		10			
18		13			

■軸径(P)指定タイプ

H	型式		L 指定0.01mm単位	P		E 指定0.01mm単位	SV
	Type	No.		スタンダード 指定0.01mm単位	精級 指定0.005mm単位		
3	1面カット GW-CPXB-L GW-CPHB-L GW-CPVB-L	0.6	15.00~100.00	0.50~0.59	0.500~0.595	0.02~0.05	
		1					
		1.5					
		2					
4	4面カット(P≥1.00) GWS-CPXB-L GWS-CPHB-L GWS-CPVB-L	2.5	15.00~120.00	2.00~2.49	2.000~2.495	0.02~0.05	
		3					
		3.5					
		4					
		4.5					
		5					
		6					
		7					
		8					
		10					
9		7					
10		8					
11		10					
15		10					
18		13					

Order 注文例

型式 - L - P - E
 GW-CPV-L3 - 18.36 - E0.02
 GW-CPVB-L1 - 20.05 - P0.995 - E0.02

Delivery 出荷日

3 日日出荷

ストック T
ストック A

Alterations 追加工

型式 - L - P - E - (KC・WKC...etc.)
 GW-CPV-L3 - 18.36 - E0.02 - WKC1.5
 GW-CPVB-L1 - 20.05 - P0.995 - E0.02 - TRN

追加工詳細 P.323

追加工	記号	詳細	追加工	記号	詳細
	KC	1面ツバカット (DorP)/2 ≤ KC < H/2 (DorP) ≥ 0.6		HC	ツバ径変更 HC = 指定0.1mm単位 Ⓢ(DorP) ≤ HC < H Ⓢツバ径公差の関係でストレートになるケースがあります。
	WKC	2面ツバカット (DorP)/2 ≤ WKC < H/2 (DorP) ≥ 0.6		HCC	ツバ径変更(精密) HCC = 指定0.1mm単位 Ⓢ(DorP) + 0.5 ≤ HCC < H - 0.3, (DorP) ≥ 0.6
	KAC KBC	寸法違いツバカット (DorP)/2 ≤ KAC < H/2 KBC = 指定0.1mm単位のみ (DorP) ≥ 0.6 KAC < KBC < H/2		TC	ツバ厚変更 TC = 指定0.1mm単位 (L寸は指定寸法通り) Ⓢ4 - TC ≤ Lmax. - L
				TRN	ツバ下の逃げ加工 (プレート面の面取りが不要) (DorP) ≥ 0.6
				NHC	ツバ裏ナンバリング加工 指定範囲・方法は P.324 Ⓢ緊急出荷サービス(ストック)適用不可 ⓈH ≥ 2に適用
				SVC	SV部をツバ端面まで加工します。 Ⓢ4面カットの場合もSVC加工は上面の1面のみとなります。 Ⓢ(DorP) < 1 → L = 60まで適用 Ⓢツバカット加工と併用する場合、ツバカット面と垂直にSVC加工を行います。

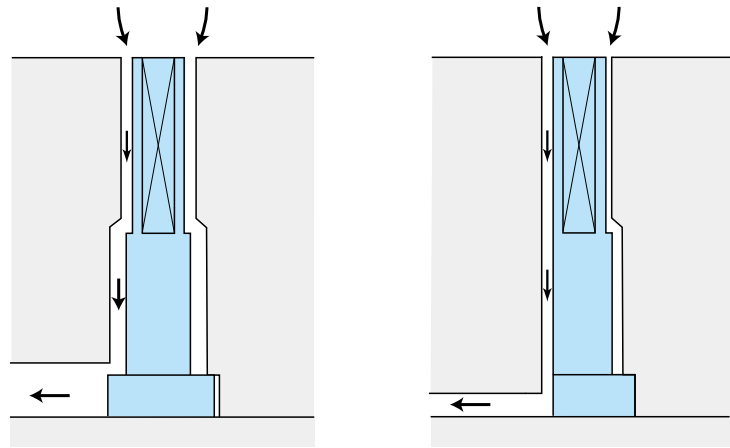
Ⓢツバカットは面カットの1面を反時計回りに90°の位置に加工します。

■特長
 ガスが発生しやすい樹脂を使用する金型において、キャビティの内部からコアピンのクリアランスを経由してガスを逃がす効果があります。

ex Example 使用例

製品形状部に組み付け、ガスを逃がします。

ガスがクリアランスから排出されます。(4面カット時の例)
 ※ → はガスの流れ



<追加工SVC>
 ワイヤークットによるプレート加工の際は追加工SVCをご利用ください。