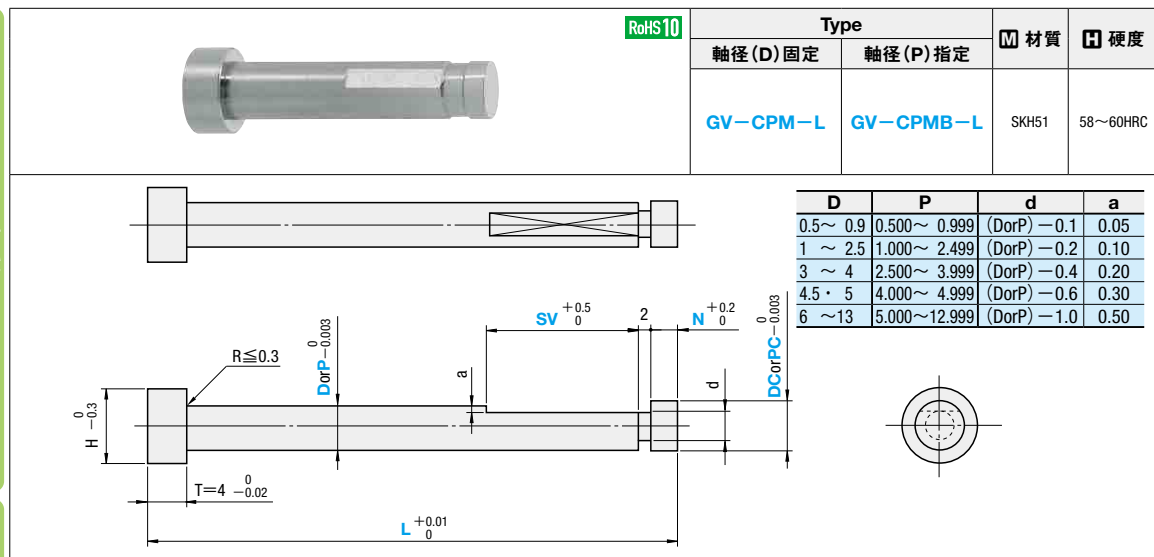


# 超精級ガス抜きストレートコアピン

—軸径(D)固定/軸径(P)0.001mm指定タイプ—



- ハイス鋼 SKH51
- ダイス鋼 SKD61
- NAK80
- DH2F
- STAMAX ESP<sup>®</sup> プラハード鋼 焼入れ
- PROVA400 プラハード鋼 焼入れ
- ステンレス鋼 SUS440C
- MAS1C
- 4mm
- JIS (6-8mm)
- フリー指定
- D(P)<sub>-0.01</sub><sup>0</sup>
- D(P)<sub>-0.005</sub><sup>0</sup>
- D(P)<sub>-0.003</sub><sup>0</sup>
- 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



## ■軸径(D)固定タイプ

H	型 式		L 指定0.01mm単位	DC 指定0.001mm単位	N 指定0.1mm単位	SV 指定0.5mm単位
	Type	D				
2	GV-CPM-L	0.5	15.00 ~ 60.00	(D-0.08) ≤ DC ≤ D ⚠ DC=Dの場合 DCXと指定	0.3 ~ 10.0	2.0 ~ 50.0
		0.6				
		0.8				
3		1				
		1.2				
		1.5				
4		2				
5		2.5				
6		3				
7		3.5				
		4				
		4.5				
8		5				
9	6					
10	7					
11	8					
15	10					
18	13					

## ■軸径(P)指定タイプ

H	型 式		L 指定0.01mm単位	P 指定0.001mm単位	PC 指定0.001mm単位	N 指定0.1mm単位	SV 指定0.5mm単位	
	Type	No.						
3	GV-CPMB-L	0.6	15.00 ~ 60.00	0.500 ~ 0.599	(P-0.08) ≤ PC ≤ P ⚠ PC=Pの場合 PCXと指定	0.3 ~ 10.0	2.0 ~ 50.0	
								1
								1.5
		4						2
								2.5
								3
								3.5
		7						4
								4.5
								5
								6
								7
		9						8
10	10							
11	13							
15								
18								

Order 注文例

型 式 - L - P - DC(DCX)・PC(PCX) - N - SV

GV-CPM-L3 - 18.36 - DC2.950 - N2 - SV4

GV-CPMB-L1 - 20.05 - P0.995 - PCX - N2 - SV4

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 - DC(DCX)・PC(PCX) - N - SV(SVC) - (KC・WKC...etc.)

GV-CPM-L1 - 20.05 - DCX - N2 - SV4 - TRN

GV-CPMB-L3 - 18.36 - P2.960 - PC2.950 - N2 - SVC - WKC1.48

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 (プレートの面取りが不要) (DorP) ≥ 0.6に適用
				NHC	ツバ裏ナンバリング加工 指定範囲・方法は P.324 ⚠ 緊急出荷禁止(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。 ⚠ (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。

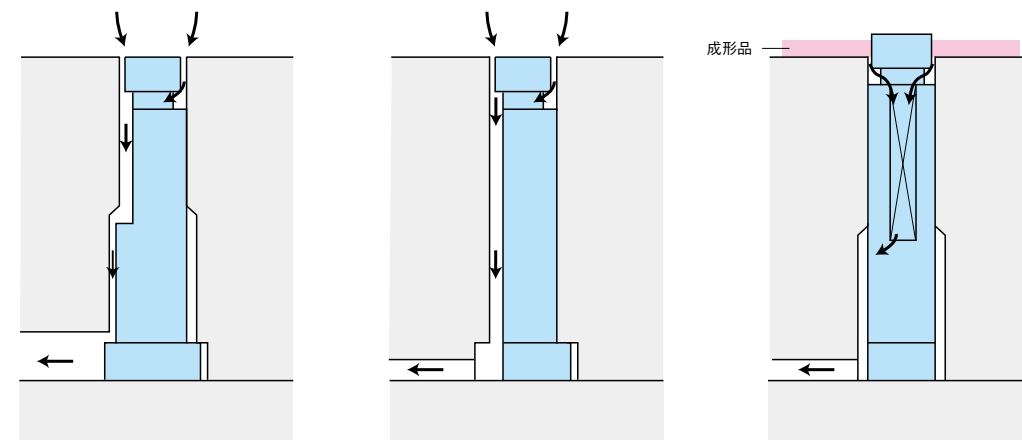
## ■特長

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



- 製品形状部に組み付け、ガスを逃がします。
- ランナー部のガス溜まりが発生する箇所に組み付け、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。  
樹脂や成形条件によってガスを逃がすクリアランスの量を設定してください。(DC・PCで指定します)  
※ → はガスの流れ



<追加工SVC>  
ワイヤーカ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。

<追加工WKC>