EJECTOR PINS WITH GAS VENT FILTER -NORMAL TYPE/LONG FILTER TYPE-

ガス抜きフィルター付エジェクタピン

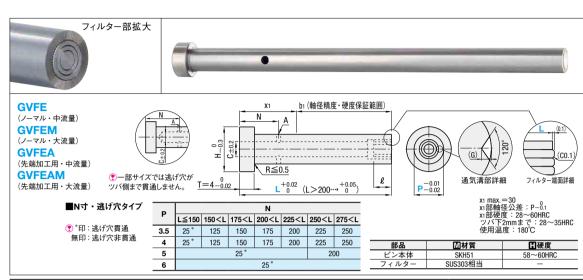
-ノーマルタイプ/先端加工用タイプ-





EJECTOR PINS WITH GAS VENT FILTER -JIS TYPE-

ガス抜きフィルター付エジェクタピン



フィルター部		н с		N	ℓ (参考値)		A G	G	型式		L
外径	リング数	п	С	N	ノーマル	先端加工用	(参考値) (参考値)	Туре	Р	指定0.01mm単位	
2	1	7	1.0	別表	3	5	1	0.03	GVFE (ノーマル・中流量)	3.5	40.00~300.00
3	2	8	2.5						GVFEA	5	
4	3	9	3.5				2		(先端加工用・中流量)	6	
2	1	7	1.0	別表参照	3	5	1 0.06	0.06	GVFEM (ノーマル・大流量)	3.5 4	40.00~300.00
3	2	8	2.5						GVFEAM	5	
4	3	9	3.5						(先端加工用・大流量)	6	

・ 先端加工用タイプ加工しろ:3mm



型式 L **GVFE**5 - 245.98





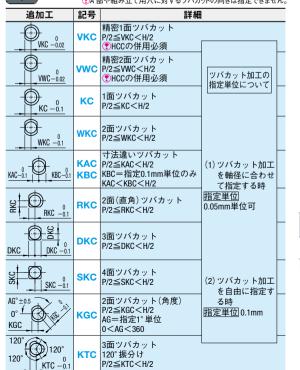


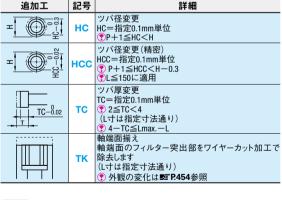


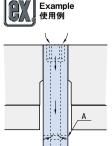
追加工



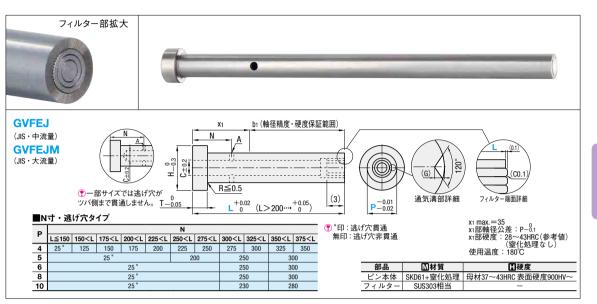
• ↑A 部や組み立て用穴に対するツバカットの向きは指定できません。







- ●最終充填部等のガスのたまりやすい箇所に取り付 けてガスを洮がします。
- ガスはピン内部を通り、逃がし穴部もしくはエジェ クタスペース部に設置された A部より開放されます。
- ・計しい使用方法は
 ■■ P.453 「ガス抜きフィルター 付ピン概要」を参照ください。
- 工用タイプについて」を参照ください。



フィル	フィルター部		-		N	Α	G	型式		L
外径	リング数	Н	'	U	C N	(参考値) (参考値	(参考値)	Туре	Р	指定0.01mm単位
2	1	8	6 8	1.0	別表参照	1		GVFEJ	4	
3	2	9		2.5					5	
4	3	10		3.5		2 0.03		6	40.00~400.00	
5	4	13		4.5				(JIS・中流量)	8	
6	5	15		5.5		3			10	
2	1	8	6	1.0	別表参照	1	0.06	GVFEJM (JIS・大流量)	4	
3	2	9		2.5					5	
4	3	10		3.5		2			6	40.00~400.00
5	4	13	8	4.5					8	
6	5	15		5.5		3			10	



型 式 L GVFEJ10 - 380.21



Delivery







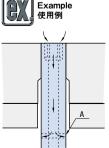
Alterations



GVFEJM8 -

	● /1 □	B (祖の主 (/11) ((これ) する) / つり /	1 07 17 2 167 167 2 1 2 2 7 10 1
追加工	記号	詳細	
KC-0.1	KC	1面ツバカット P/2≦KC <h 2<="" td=""><td></td></h>	
WKC -0.1	WKC	2面ツバカット P/2≦WKC <h 2<="" td=""><td></td></h>	
KBC-0.1	KAC KBC	寸法違いツバカット P/2≦KAC <h 2<br="">KAC<kbc<h 2<="" td=""><td></td></kbc<h></h>	
RKC -0.1	RKC	2面(直角) ツバカット P/2≦RKC <h 2<="" td=""><td></td></h>	
DKC DKC-0.1	DKC	3面ツバカット P/2≦DKC <h 2<="" td=""><td>指定単位 0.1mm</td></h>	指定単位 0.1mm
SKC -0.1	SKC	4面ツバカット P/2≦SKC <h 2<="" td=""><td></td></h>	
AG° ±0.5 O° / KGC	KGC	2面ツバカット(角度) P/2≦KGC <h 2<br="">AG=指定1°単位 0<ag<360< td=""><td></td></ag<360<></h>	
120° 120° 120° KTC -0.1	ктс	3面ツバカット 120° 振分け P/2≦KTC <h 2<="" td=""><td></td></h>	

追加工	記号	詳細
エ	НС	ッパ径変更 HC=指定0.1mm単位 ▼ P+1≤HC≺H
TC-0.05	тс	ツバ厚変更 TC=指定0.1mm単位 ●TZ≦TC <t (L寸は指定寸法通り) ●T-TC≦LmaxL</t
	тк	軸端面揃え 軸端面のフィルター突出部をワイヤーカット加工で 除去します (L寸は指定寸法通り) ② 外観の変化は配子 454 参照



- 最終充填部等のガスのたまりやすい箇所に取り 付けてガスを逃がします。
- ガスはピン内部を通り、逃がし穴部もしくはエ ジェクタスペース部に設置されたA部より開放 されます。
- ター付ピン概要」を参照ください。