

ハイス鋼  
SKH51

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-

フィルター部拡大

**GVFE** (ノーマル・中流量)  
**GVFEM** (ノーマル・大流量)  
**GVFEA** (先端加工用・中流量)  
**GVFEAM** (先端加工用・大流量)

一部サイズでは逃げ穴がツバ側まで貫通しません。

■N寸・逃げ穴タイプ

P	N						
	L≤150	150<L	175<L	200<L	250<L	275<L	
3.5	25*	125	150	175	200	225	250
4	25*	125	150	175	200	225	250
5	25*		200				
6	25*						

部品 材質 硬度  
ピン本体 SKH51 58~60HRC  
フィルター SUS303相当 -

フィルター部 外径	リング数	H	C	N	A (参考値)	G (参考値)	型式		L 指定0.01mm単位		
							Type	P			
2	1	7	1.0	別表参照	3	5	1	0.03	GVFE (ノーマル・中流量)	3.5	40.00~300.00
3	2	8	2.5						4		
4	3	9	3.5	5							
2	1	7	1.0	別表参照	3	5	1	0.06	GVFEM (ノーマル・大流量)	3.5	
3	2	8	2.5						4		
4	3	9	3.5						5		
5	4	10	4.5						6		

先端加工用タイプ加工しる: 3mm

Order 注文例: 型式 **GVFE5** - L **245.98**

Delivery 出荷日: **5** 日日出荷

Alterations 追加加工: 型式 **GVFE6** - L **300.00** - KC3.0

追加工	記号	詳細
	VKC	精密1面ツバカット P/2≤VKC<H/2 HCCの併用必須
	VWC	精密2面ツバカット P/2≤VWC<H/2 HCCの併用必須
	KC	1面ツバカット P/2≤KC<H/2
	WKC	2面ツバカット P/2≤WKC<H/2
	KAC KBC	寸法違いツバカット P/2≤KAC<H/2 KBC=指定0.1mm単位のみ KAC<KBC<H/2
	RKC	2面(直角)ツバカット P/2≤RKC<H/2
	DKC	3面ツバカット P/2≤DKC<H/2
	SKC	4面ツバカット P/2≤SKC<H/2
	KGC	2面ツバカット(角度) P/2≤KGC<H/2 AG=指定1°単位 0<AG<360
	KTC	3面ツバカット 120°振分け P/2≤KTC<H/2

ツバカット加工の指定単位について

(1) ツバカット加工を軸径に合わせて指定する時  
指定単位 0.05mm単位可

(2) ツバカット加工を自由に指定する時  
指定単位 0.1mm

追加工	記号	詳細
	HC	ツバ径変更 HC=指定0.1mm単位 P+1≤HC<H
	HCC	ツバ径変更(精密) HCC=指定0.1mm単位 P+1≤HCC<H-0.3 L≤150に適用
	TC	ツバ厚変更 TC=指定0.1mm単位 2≤TC<4 (L寸は指定寸法通り) 4-TC≤Lmax.-L
	TK	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) 外観の変化はP.454参照

EX Example 使用例

- 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。

詳しい使用方法はP.453「ガス抜きフィルター付ピン概要」を参照ください。

先端加工用タイプの使用方法はP.458「先端加工用タイプについて」を参照ください。

ダイス鋼  
SKD61  
+  
窒化処理

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

-JISタイプ-

フィルター部拡大

**GVFEJ** (JIS・中流量)  
**GVFEJM** (JIS・大流量)

一部サイズでは逃げ穴がツバ側まで貫通しません。

■N寸・逃げ穴タイプ

P	N										
	L≤150	150<L	175<L	200<L	225<L	250<L	275<L	300<L	325<L	350<L	375<L
4	25*	125	150	175	200	225	250	275	300	325	350
5	25*		200				250		300		
6	25*						250		300		
8	25*						250		300		
10	25*						230		280		

部品 材質 硬度  
ピン本体 SKD61+窒化処理 母材37~43HRC 表面硬度900HV~  
フィルター SUS303相当 -

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

Order 注文例: 型式 **GVFEJ10** - L **380.21**

Delivery 出荷日: **5** 日日出荷

Alterations 追加加工: 型式 **GVFEJM8** - L **350** - TK

追加工	記号	詳細
	KC	1面ツバカット P/2≤KC<H/2
	WKC	2面ツバカット P/2≤WKC<H/2
	KAC KBC	寸法違いツバカット P/2≤KAC<H/2 KAC<KBC<H/2
	RKC	2面(直角)ツバカット P/2≤RKC<H/2
	DKC	3面ツバカット P/2≤DKC<H/2
	SKC	4面ツバカット P/2≤SKC<H/2
	KGC	2面ツバカット(角度) P/2≤KGC<H/2 AG=指定1°単位 0<AG<360
	KTC	3面ツバカット 120°振分け P/2≤KTC<H/2

指定単位 0.1mm

追加工	記号	詳細
	HC	ツバ径変更 HC=指定0.1mm単位 P+1≤HC<H
	TC	ツバ厚変更 TC=指定0.1mm単位 2≤TC<4 (L寸は指定寸法通り) 4-TC≤Lmax.-L
	TK	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) 外観の変化はP.454参照

EX Example 使用例

- 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。

詳しい使用方法はP.453「ガス抜きフィルター付ピン概要」を参照ください。