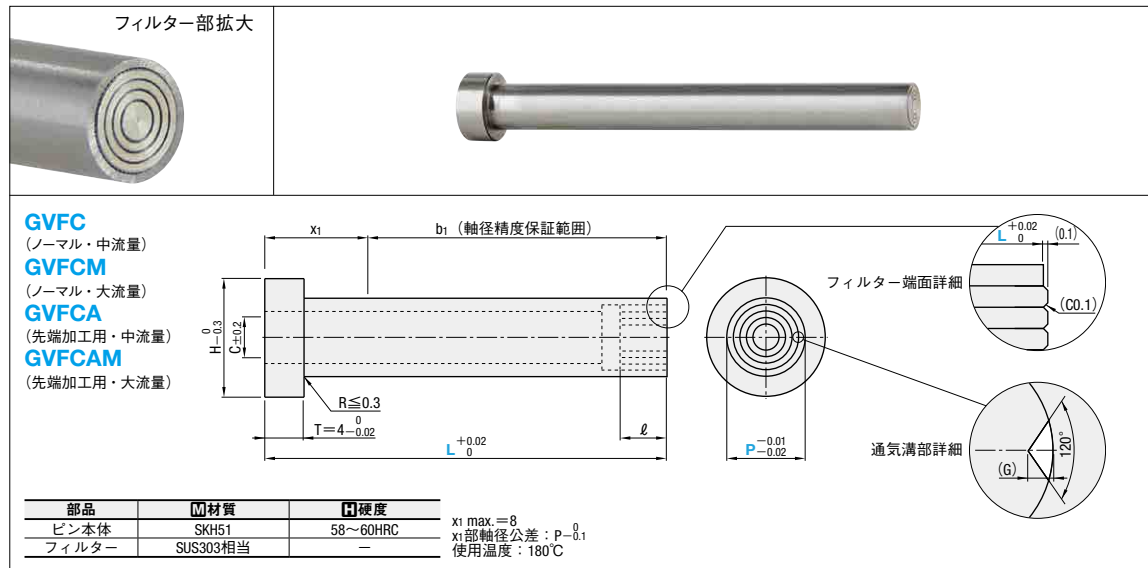


ハイス鋼
SKH51

CORE PINS WITH GAS FILTER -NORMAL TYPE / LONG FILTER TYPE-

ガス抜きフィルター付コアピン

-ノーマルタイプ/先端加工用タイプ-



フィルター部 外径	リング数	H	C	ℓ (参考値)		G (参考値)	型式		L 指定0.01mm単位
				ノーマル	先端加工用		Type	P	
2	1	6	1.0	3	5	0.03	GVFC (ノーマル・中流量)	3	15.00~100.00
3	2	7	1.5				GVFCM (ノーマル・大流量)	4	
4	3	8	2.5				GVFCA (先端加工用・中流量)	5	
5	4	9	3.5	GVFCAM (先端加工用・大流量)	6				
2	1	6	1.0	3	5	0.06	GVFCM (ノーマル・大流量)	3	
3	2	7	1.5				GVFCAM (先端加工用・大流量)	4	
4	3	8	2.5					5	
5	4	9	3.5					6	

Order 注文例: 型式 GVFC4 - L 20.01

Delivery 出荷日: 5 日日出荷

在庫 B

Alterations 追加工: 型式 GVFC4 - L 98.25 - KC2.5

※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。

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 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 ≤ PKC < 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 0 < AG < 360 AG = 指定1°単位
	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 ≤ 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。
	HCC	ツバ径変更(精密) HCC = 指定0.1mm単位 P + 0.5 ≤ HCC < H - 0.3
	TC	ツバ厚変更 TC = 指定0.1mm単位 2 ≤ TC < 4 (L寸法は指定寸法通り) 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寸法は指定寸法通り) ※外観の変化はP.454参照

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。
- 逃がしを設けてガスの排気経路を確保してください。
- 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。

■先端加工用タイプについて

- ガス抜きフィルター付エジェクタピン (P.455) およびガス抜きフィルター付コアピン (P.457) には、先端の形状加工が可能な先端加工用タイプがあります。
- フィルター部の全長が長く加工しろが3mmあるため、この範囲内で成形品に合わせて形状加工して設置できます。

断面 模式図	加工例
赤枠: 加工しろ 範囲イメージ	組み立て用穴
型番	GVFEA・GVFEAM P.455 GVFCA・GVFCAM P.457
フィルター長 (参考値)	5mm
加工しろ	最大 3mm <ul style="list-style-type: none"> 構造上の都合からフィルター長に対し加工しろが短くなっています。破損の恐れがあるため加工しろを超えての加工はしないでください。 加工しろ最大まで加工した場合、加工面から組み立て用穴までの距離は最大0.5mm程度です。ダレや樹脂漏れに十分ご注意ください。