

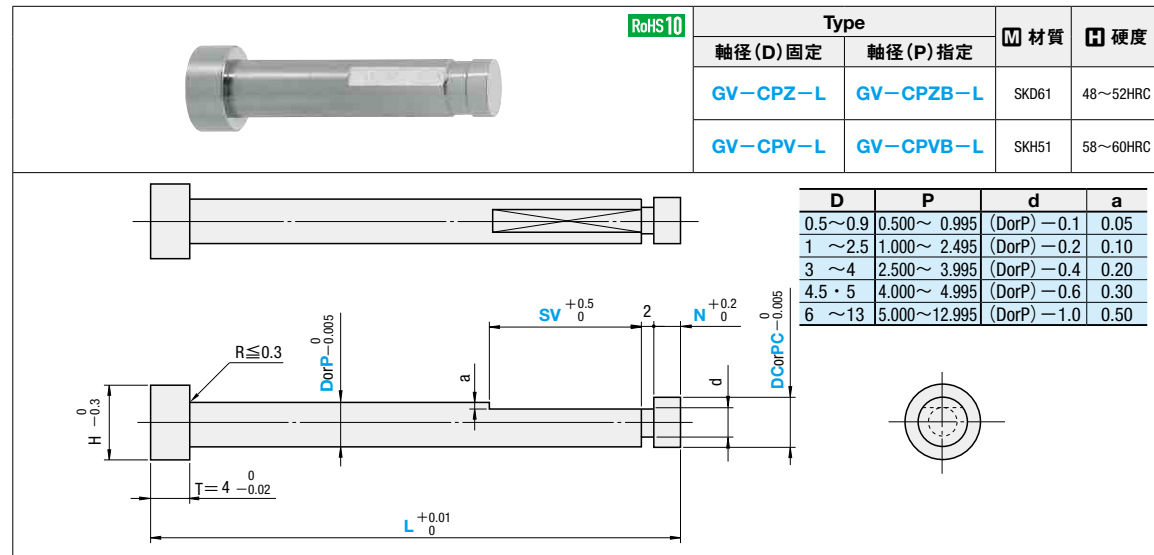
SKD61

SKH51

PRECISION STRAIGHT CORE PINS WITH GAS VENT -SHAFT DIAMETER(D) SELECTION / (P)0.005mm DESIGNATION TYPE-

精級ガス抜きストレートコアピン

-軸径(D)固定/軸径(P)0.005mm指定タイプ-



■軸径(D)固定タイプ

H	型式		L 指定0.01mm単位	DC 指定0.005mm単位	N 指定0.1mm単位	SV 指定0.5mm単位
	Type	D				
2	GV-CPV-L	0.5	15.00~60.00			
3	GV-CPZ-L GV-CPV-L	0.6	15.00~100.00	(D-0.08) ≤ DC ≤ D DC=Dの場合 DCXと指定	0.3~10.0	2.0~50.0
		0.7				
		0.8				
		0.9				
		1				
		1.2				
4		1.5				
5		2.5				
6		3				
7		3.5				
8		4				
9		4.5				
10		5	15.00~120.00		0.5~15.0	2.0~60.0
11		6				
15		7				
18		8				
		10				
		13				

■軸径(P)指定タイプ

H	型式		L 指定0.01mm単位	P 指定0.005mm単位	PC 指定0.005mm単位	N 指定0.1mm単位	SV 指定0.5mm単位
	Type	No.					
3	GV-CPVB-L	0.6	15.00~100.00	0.500~0.595		0.3~10.0	2.0~50.0
		1					
		1.5					
		2					
		2.5					
		3					
4		3.5		3.000~3.495			
5		4		3.500~3.995			
6		4.5		4.000~4.495			
7		5		4.500~4.995			
8		6		5.000~5.995			
9		7		6.000~6.995			
10		8		7.000~7.995			
11		10		8.000~9.995			
15		13		10.000~12.995			
18							

Order 注文例	型式	L	P	DC(DCX) PC(PCX)	N	SV
	GV-CPZ-L3	18.36		DC2.955	N2	SV4
	GV-CPVB-L1	20.05	P0.995	PCX	N2	SV4

465 Delivery 出荷日 3 日日出荷

追加工	記号	詳細	追加工	記号	詳細
追加工	KC	1面ツバカット (DorP)/2 ≤ KC < H/2 (DorP) ≥ 0.6	追加工	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。
追加工	WKC	2面ツバカット (DorP)/2 ≤ WKC < H/2 (DorP) ≥ 0.6	追加工	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
追加工	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	追加工	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
			追加工	TRN	ツバ下の逃げ加工 (プレートの面取りが不要) (DorP) ≥ 0.6
			追加工	NHC	ツバ裏ナンバリング加工 指定範囲・方法はP324 緊急出荷サービス(ストック)適用不可 H ≥ 2に適用
			追加工	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。

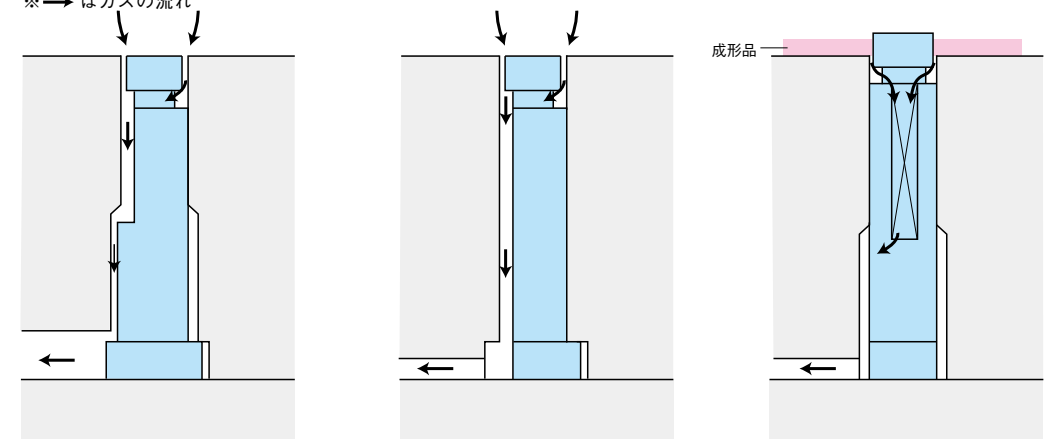
■特長

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経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>