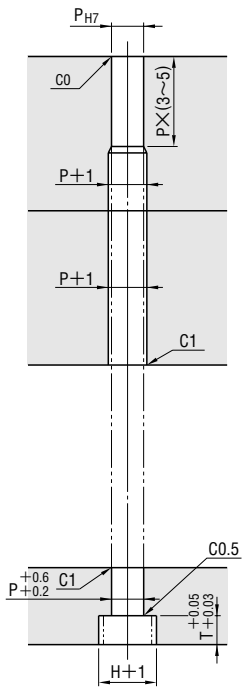


標準穴加工例①

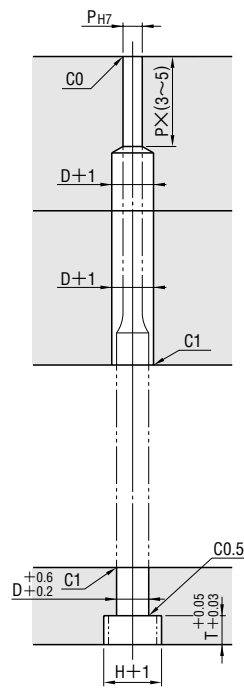
穴のプレート端面は特に指示のない限りC0.5です。ここに掲載したのはあくまでも加工の一例です。実際には、穴間ピッチ精度、穴の垂直度、面粗度、真円度、平行度、焼入れの有無、成形機の精度、製品の生産数量、工具の摩耗など様々な条件を考慮する必要があります。よってミスミはこの加工例に起因するいかなる事故についても、一切の責任を負いかねますのでご了承願います。

エジェクタピン

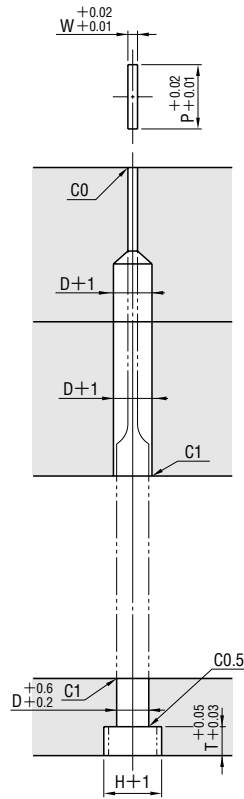
ストレートエジェクタピン



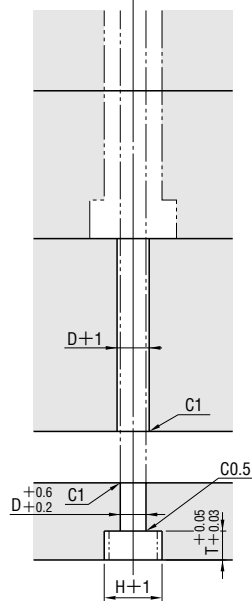
段付エジェクタピン



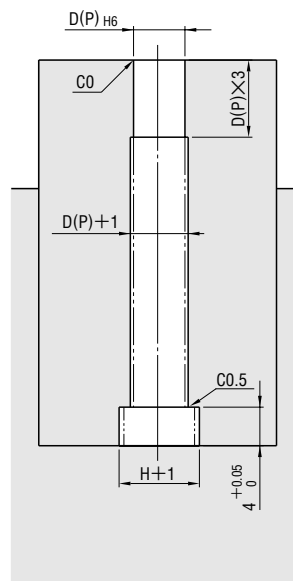
角エジェクタピン (P・W公差 $0_{-0.01}$)



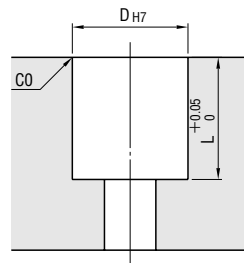
センターピン



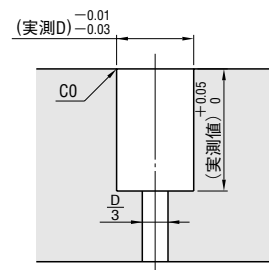
コアピン



金型デートマークセット

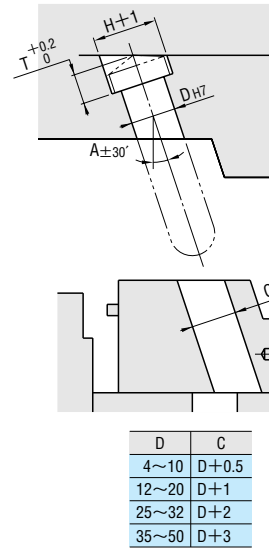


TSベントに適用

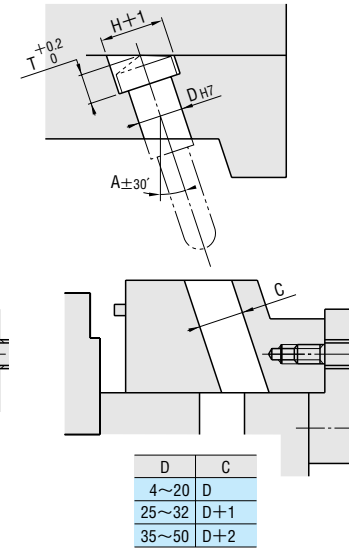


アンギュラピン

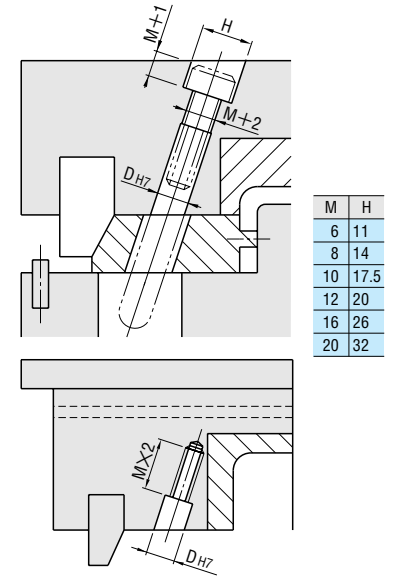
アンギュラピン (AP・APZ)



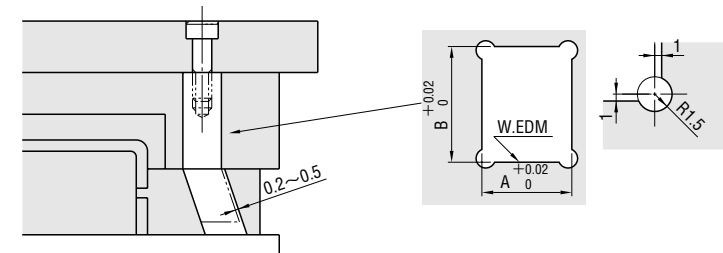
アンギュラピン (APS・APZS)



アンギュラピン (タップ付タイプ)

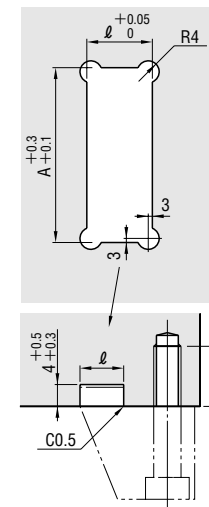


アンギュラカム



ロッキングブロック

足位置決めタイプ



インロータイプ

