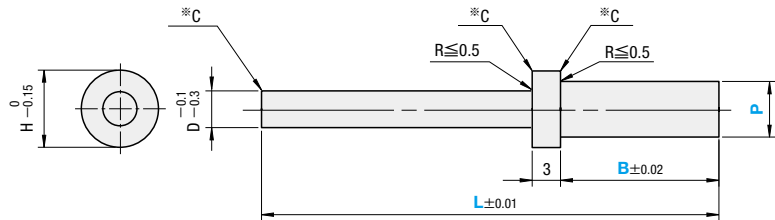


PUSHER PINS WITH SPRING GUIDE

# スプリングガイド付プッシャーピン

RoHS10



型 式	P公差
EPCH	$0$ $-0.005$
EPCHE	$-0.01$ $-0.02$

※C ツバ部上下面およびバネガイド部端面は最大0.1mmのC面取を施しています。

材質 SKH51  
硬度 58~60HRC

H	D	型 式		指定0.01mm単位	
		Type	P	L	B
6	3	EPCH (P <sub>-0.005</sub> <sup>0</sup> )	2	18.00～45.00	5.00～20.00
			2.5		
			3		
			3.5	L-(B+3) ≥ 5	
8	5	EPCHE (P <sub>-0.02</sub> <sup>-0.01</sup> )	4	18.00～60.00	5.00～40.00
			5		
			6		
			L-(B+3) ≥ 5		

📌 L-(B+3) ≥ 5



Order  
注文例

型 式	L	B
EPCH 2	30.00	B14.00
EPCHE 6	45.00	B21.25



Delivery  
出荷日

3	日日出荷
急	ストーク T ストーク A



Alterations  
追加工



型 式 - L - B - (CX・SR)  
EPCH 2 - 30.00 - B14.00 - CX 0.3

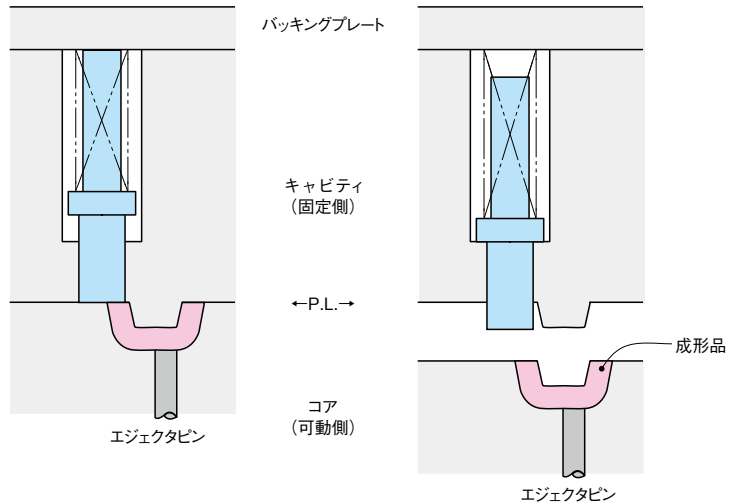
追加工詳細 P.148

追加工	記号	詳細
	CX	先端部にC面取加工します。 CX=指定0.1mm単位 指定方法 CX 0.3 0.3 ≤ CX ≤ 0.5 B - CX ≥ 10に適用
	SR	先端部に球面 (SR) 加工します。 SR=P/2 指定方法 SR B-P/2 ≥ 10に適用



Example  
使用例

- 固定側(キャビティ側)に肉逃げ等がある成形品の場合、固定側に成形品が引っ張られ、離型不良が発生する可能性があります。その場合、固定側より成形品を引き離す工夫が必要です。このような用途に使用するスプリングガイド付のプッシャーピンです。
- インサート成形を行う際、金属インサートが浮いてしまうのを防ぐための抑えとしても使用できます。



- 丸線コイルスプリング (WR・WF・WL) は P.1121~1123
- バネ外径 ≤ H でご使用ください。
- バネガイド側のプレート穴径は、(H+1)mm、エンドミル仕上げをお奨めします。

材質

ハイス鋼 SKH51  
ダイス鋼 SKD61  
+ 窒化処理

公差区分

$P_{-0.01}^{-0.02}$   
 $P_{-0.005}^0$

$P \cdot W_{-0.01}^0$   
 $P \cdot W_{-0.005}^0$

形状選択方式

全長指定

軸径 (P) 全長指定

段付形状

角形状

先端加工