

NAK80 DH2F
SKD61 SKH51

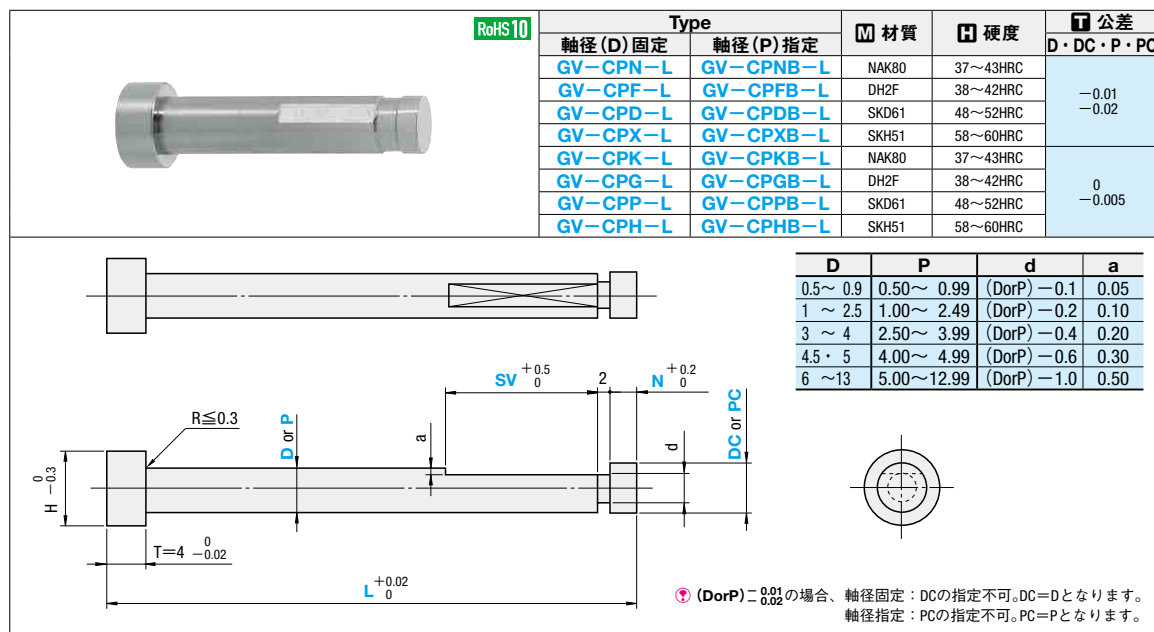
GAS RELEASE STRAIGHT CORE PINS —SHAFT DIAMETER(D) SELECTION・(P)0.01mm DESIGNING TYPE—

ガス抜きストレートコアピン

—軸径(D)固定タイプ／軸径(P)0.01mm指定タイプ—



ガス抜き部品



■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-CPX-L GV-CPH-L	0.5	15.00～ 60.00	<div>(D-0.08) ≤ DC ≤ D</div> <div>🔴 D-$\frac{0.01}{0.02}$の場合 DCの指定不可</div> <div>🔴 DC=Dの場合 DCXと指定</div>	0.3～10.0	2.0～50.0
3	GV-CPN-L (D≥0.8)	0.6	15.00～100.00			
	GV-CPF-L (D≥0.8)	0.7				
		0.8				
		0.9				
		1				
4	GV-CPD-L	1.2	15.00～120.00			
5	GV-CPX-L	1.5				
	2					
	2.5					
6		3			0.5～15.0	2.0～60.0
7	GV-CPK-L (D≥0.8)	3.5				
8	GV-CPG-L (D≥0.8)	4				
		4.5				
9		5				
10		6				
11	GV-CPP-L	7				
15	GV-CPH-L	8				
18		10				
		13				

■軸径(P)指定タイプ

H	型 式		指定0.01mm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.	L	P			
3	GV-CPXB-L GV-CPHB-L	0.6	15.00~100.00	0.50~ 0.59	(P-0.08) ≤ PC ≤ P P = 0.01の場合 PCの指定不可 PC=Pの場合 PCXと指定	0.3~10.0 L - (2+SV+N) ≥ 10	2.0~50.0
4	GV-CPNB-L (P ≥ 0.80)	1		0.60~ 0.99			
	GV-CPFB-L (P ≥ 0.80)	1.5		1.00~ 1.49			
	GV-CPFB-L (P ≥ 0.80)	2		1.50~ 1.99			
	GV-CPDB-L (P ≥ 0.80)	2.5		2.00~ 2.49			
5	GV-CPXB-L	3	15.00~120.00	2.50~ 2.99		0.5~15.0 L - (2+SV+N) ≥ 10	2.0~60.0
6	GV-CPXB-L	3.5		3.00~ 3.49			
7	GV-CPXB-L	4		3.50~ 3.99			
8	GV-CPKB-L (P ≥ 0.80)	4.5		4.00~ 4.49			
	GV-CPKB-L (P ≥ 0.80)	5		4.50~ 4.99			
	GV-CPGB-L (P ≥ 0.80)	6		5.00~ 5.99			
	GV-CPGB-L (P ≥ 0.80)	7		6.00~ 6.99			
	GV-CPGB-L (P ≥ 0.80)	8		7.00~ 7.99			
15	GV-CPGB-L (P ≥ 0.80)	10		8.00~ 9.99			
18	GV-CPGB-L (P ≥ 0.80)	13		10.00~12.99			



Order
注文例

型 式 — L — P — DC(DCX)
PC(PCX) — N — SV
GV-CPX -L1 - 20.05 - N2 - SV4
GV-CPHB-L3 - 18.36 - P2.96 - PC2.950 - N2 - SV4



Delivery
出荷日

3 日日出荷

ストーク T
ストーク A



Alterations
追加工

型 式 — L — P — DC(DCX)
PC(PCX) — N — SV(SVC) — (KC・WKC...etc.)
GV-CPH -L3 - 18.36 - DCX - N2 - SVC - WKC1.5
GV-CPHB-L3 - 18.36 - P2.96 - PCX - N2 - SVC - WKC1.48

追加工詳細 P.327

追加工	記号	詳細
	KC	1面ツバカット (DorP)/2 ≤ KC < H/2 (DorP) ≥ 0.6 ツバカット加工の 指定単位について
	WKC	2面ツバカット (DorP)/2 ≤ WKC < H/2 (DorP) ≥ 0.6 (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 軸径(D)固定 0.05mm単位可 軸径(P)指定 0.005mm単位可
	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 (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 (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。
	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
	TC	ツバ厚変更 TC = 指定0.1mm単位 (L寸法は指定寸法通り) 4 - TC ≤ Lmax. - L ・軸径(D)固定 D TC 0.5 ≤ D < 0.8 2.0 ≤ TC < 4.0 0.8 ≤ D ≤ 1.3 1.5 ≤ TC < 4.0 ・軸径(P)指定 P TC 0.50 ≤ P < 0.80 2.0 ≤ TC < 4.0 0.80 ≤ P ≤ 12.99 1.5 ≤ TC < 4.0
	TRN	ツバ下の逃げ加工 (プレートの面取りが不要) (DorP) ≥ 0.6に適用
	NHC	ツバ裏ナンバリング加工 指定範囲・方法はP.328 ストーク適用不可 H ≥ 2に適用
	SVC	SV部をツバ端面まで加工します。 GV-CPN-L・GV-CPK-L GV-CPNB-L・GV-CPKB-L のみ (DorP) ≥ 2に適用 (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、キャビティの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。



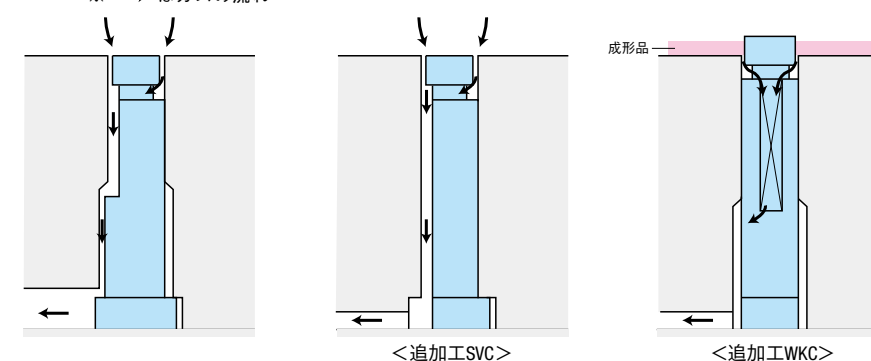
Example
使用例

- 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>

