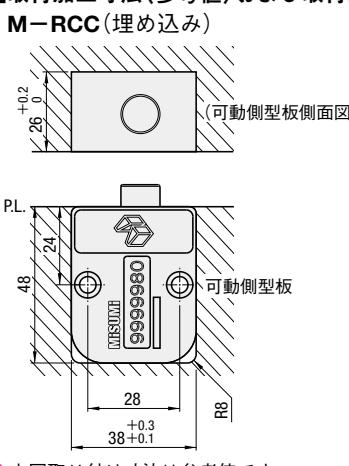


型式	Order 注文例
M-RCC (①のみ)	
M-RCCB (①+②)	

型式	Delivery 出荷日
M-RCC	
M-RCCB	

■取付加工寸法(参考値)および取付方法



■ストローク量



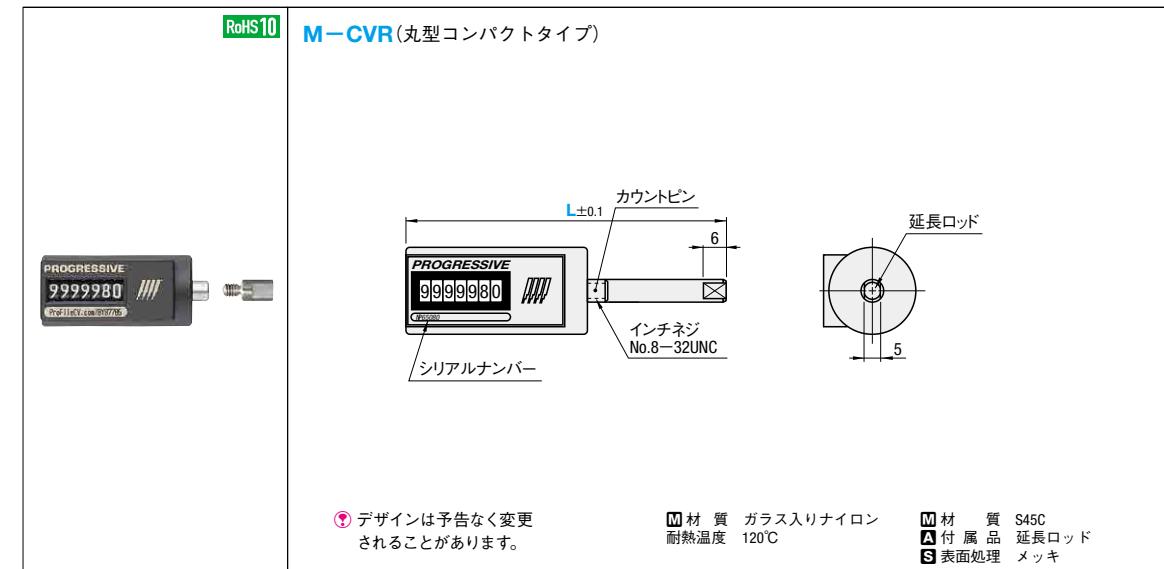
■特長

- カウント構造にメカ式を採用しているため、誤作動が起こりにくく、正確にショット数をカウントすることができます。
- 全てのショットカウンターに異なるシリアルナンバーがついていますので、金型とショットカウンターを関連付けて管理することができます。
- 弊社では、販売品とシリアルナンバーの管理は行っておりません。
- 金型番号等を刻印できる金型識別用刻印プレートが付属されています。プレート裏の接着シールで、本体表面に貼付します。

■注意事項

- 信頼性確保のため、ショット数のリセットはできません。
- 7桁表示数は、試し打ち等を考慮し、始めは0になっておりません。(9999980前後)
- 商品の構造により、カウント「5」の表示が一部かけております。(5)

① PROGRESSIVE社製CounterViewはPROGRESSIVE社のトレードマークです。PAT.PEND.



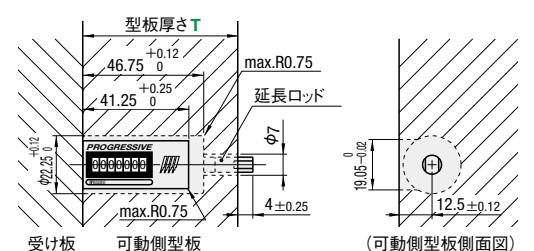
型式	L 指定0.1mm単位
M-CVR	60.0~124.0

Order 注文例	型式	L	Delivery 出荷日	3 日目出荷
	M-CVR	— 64.2 —		

■取付加工寸法(参考値)および取付方法

M-CVR

- 可動側型板裏側から、本体およびカウントピン(延長ロッド含む)の穴を、下図加工寸法にて加工します。
- カウント表示部を、下図加工寸法にて加工します。
- 延長ロッドが型板から4mm突き出るよう設定し、型板の厚みに合わせてL寸法を決めます。
- 型板裏側から本体を挿入し、PL面から延長ロッドをカウントピンにねじ込みます。
- カウンターの底部を、受け板等で押さえます。



■特長

- カウント構造にメカ式を採用しているため、誤作動が起こりにくく、正確にショット数をカウントすることができます。
- 全てのショットカウンターに異なるシリアルナンバーがついていますので、金型とショットカウンターを関連付けて管理することができます。
- 弊社では、販売品とシリアルナンバーの管理は行っておりません。

■注意事項

- 信頼性確保のため、ショット数のリセットはできません。
- 7桁表示数は、試し打ち等を考慮し、始めは0になっておりません。(9999980前後)
- M-CVRのカウントピン(延長ロッド)は、ストローク量4mm ± 0.25mmの範囲でご使用ください。

M-CVR:
CounterView™ Shot Counter is a registered trademark of
Progressive Components International Corporation, covered
by US Patent No.5,571,539, Canadian Patent No. 2,166,237,
European Patent No. EP726129, S.African Patent No.
2005/5337 and Asia and others pending.