

ダイス鋼
SKD61
+
窒化処理

STEPPED EJECTOR PINS WITH GAS VENT FOR DIE CAST - P・L・N DIMENSION DESIGNATION WITH CUTTING FACETS TYPE -

ダイカスト用ガス抜き段付エジェクタピン

一面カット・先端径・全長指定タイプ



- ハイス鋼 SKH51
- ハイス鋼 SKH51
- 硬質クロム
- ダイス鋼 SKD61
- 窒化処理
- ダイス鋼 SKD61
- ガハートンダイス鋼 SKD61
- ステンレス鋼 SUS440C
- 4mm
- JIS (6-8mm)
- 10mm
- P^{-0.01}_{-0.02}
- P⁰_{-0.005}
- P⁰_{-0.002}
- 全長指定
- 先端径指定
- 先端径・全長指定
- 先端加工
- 刻印付
- ガス抜き

RoHS10

型 式		ツバ厚
1面カット	4面カット	
GW-DES	GWS-DES	10mm (T10)

材 材質 SKD61+窒化処理
硬 硬度 表面：900HV～
 母材：40～45HRC
 保持径(D)精度・母材硬度・窒化表面硬度保証範囲・つなぎR(詳細 P97)
 (軸径精度保証範囲は、ガスベントを)
 除く軸径部のみです。

H	型 式		L 指定0.01mm単位 (L>500→指定0.1mm単位)	P 指定0.01mm単位	N 指定1mm単位	E 指定0.01mm単位
	Type	D				
8	GW-DES	4	80.00～500.00	3.00～3.90	N≥30 and 50≤(L-N)≤300	1面カット 0.02～0.05
9		5	80.00～600.0	3.00～4.90		
10		6	80.00～700.0	4.00～5.90		
11		7		4.90～6.90		
13	8	5.90～7.90				
15	10	7.90～9.90				
17	12	8.90～11.90				
20	15	10.90～14.90				
25	GWS-DES	20	15.90～19.90	15.90～19.90		4面カット 0.03～0.05

⚠P寸加工後に窒化処理を施すため、ツバ部まで窒化処理がかかる場合があります。

Order 注文例

型 式 - L - P - N - E
 GW-DES F5 - 450.00 - P4.20 - N260 - E0.03
 GWS-DES F10 - 620.5 - P9.00 - N380 - E0.03

Delivery 出荷日

5 日日出荷

🚚 ストック B

Alterations 追加加工
 GW-DES F5 - 450.00 - P4.20 - N260 - E0.03 - KC2.5

型式 - L - P - N - E - (KC・WKC...etc.)
 GW-DES F5 - 450.00 - P4.20 - N260 - E0.03 - KC2.5

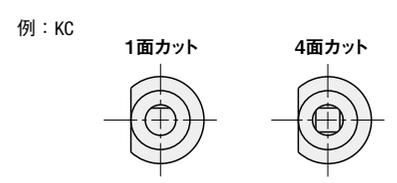
⚠ NHC・NHN・MCは緊急出荷サービス(ストーク)不可

追加加工	記号	詳細
	KC	1面ツバカット KC=指定0.1mm単位 ⚡ D/2≤KC<H/2
	WKC	2面ツバカット WKC=指定0.1mm単位 ⚡ D/2≤WKC<H/2
	KAC KBC	寸法違いツバカット KAC, KBC=指定0.1mm単位 ⚡ D/2≤KAC<KBC<H/2
	RKC	2面(直角)ツバカット RKC=指定0.1mm単位 ⚡ D/2≤RKC<H/2
	DKC	3面ツバカット DKC=指定0.1mm単位 ⚡ D/2≤DKC<H/2
	SKC	4面ツバカット SKC=指定0.1mm単位 ⚡ D/2≤SKC<H/2
	KGC	2面ツバカット(角度) KGC=指定0.1mm単位 AG=指定1°単位 ⚡ D/2≤KGC<H/2, 0<AG<360
	KTC	3面ツバカット 120°振り分け KTC=指定0.1mm単位 ⚡ D/2≤KTC<H/2

追加加工	記号	詳細
	HC	ツバ径変更 HC=指定0.1mm単位 ⚡ D+1≤HC<H
	TC	ツバ厚変更 TC=指定0.1mm単位 ⚡ 5.0≤TC<10 (L,N寸は指定寸法通り) ⚡ 10-TC≤Lmax.-L
	NC	ノック穴加工 ⚠ NHC・NHN以外の併用不可
	NCW	ノック穴+スプリングピン打込加工 ⚠ NHC・NHN以外の併用不可
	NHC	ツバ裏部ナンバリング 指定範囲・指定方法は P100 ⚠ SKC併用不可
	NHN	ツバ裏部ナンバリング(自動連番) 指定範囲・指定方法は P100 ⚠ SKC併用不可
	MC	ツバ裏抜きタップ加工 ⚡ D≥8に適用 ⚠ 他追加加工との併用不可

追加加工詳細 P.99

⚡ ツバカットの位置について
ツバカットは面カットの1面を反時計回りに90°の位置に加工します。



エジェクタピン