

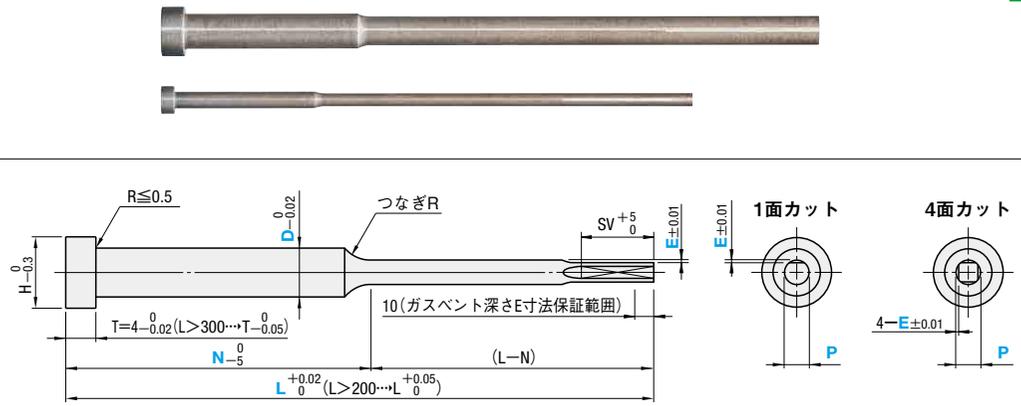
ガス抜き段付エジェクタピン

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	P公差
1面カット	4mm (T4)	P公差
GW-EDSFS		
GW-EDSF		
GWS-EDSF		
4面カット	4mm (T4)	P公差
GWS-EDSFS		
GWS-EDSF		
GWS-EDSF		

P	SV		
	50 ≤ L-N < 80	80 ≤ L-N < 115	L-N ≥ 115
3.00 ~ 6.99	35	35	35
7.00 ~ 19.90	35	50	50

☐ 材質 SKD61
 □ 硬度 50~55HRC
 保持径(D)精度・母材硬度保証範囲・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。)

ツバ厚4mm		型式	指定0.01mm単位		N	E	
H	T	Type	L	P	指定1mm単位	指定0.01mm単位	
7	4	1面カット GW-EDSFS GW-EDSF	65.00~300.00	3.5	3.00~3.40	N ≥ 15 and 50 ≤ (L-N) ≤ 200	1面カット 0.02~0.05
				4	3.00~3.90		
				4.5	3.00~4.40		
				5	3.00~4.90		
				5.5	3.50~5.40		
				6	4.00~5.90		
		4面カット GWS-EDSFS GWS-EDSF	65.00~500.00	7	4.90~6.90		4面カット 0.03~0.05
				6.5	4.50~6.40		
				8	5.90~7.90		
				8	6.90~8.90		
				9	7.90~9.90		
				10	8.90~11.90		
				12	9.90~12.90		

Order 注文例
 型式 - L - P - N - E
 GW-EDSFS5 - 450.00 - P4.20 - N260 - E0.03
 GWS-EDSF10 - 480.00 - P9.00 - N380 - E0.03

Delivery 出荷日
 3 日目出荷

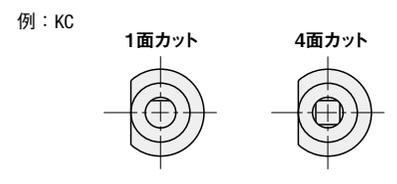
Alterations 追加加工
 型式 - L - P - N - E (KC・WKC...etc.)
 GW-EDSFS5 - 450.00 - P4.20 - N260 E0.03 - KC2.5

追加加工詳細 P99

追加加工	記号	詳細
	KC	1面ツバカット D/2 ≤ KC < H/2
	WKC	2面ツバカット D/2 ≤ WKC < H/2
	KAC, KBC	寸法違いツバカット D/2 ≤ KAC < H/2 KBC = 指定0.1mm単位のみ KAC < KBC < H/2
	RKC	2面(直角)ツバカット D/2 ≤ RKC < H/2
	DKC	3面ツバカット D/2 ≤ DKC < H/2
	SKC	4面ツバカット D/2 ≤ SKC < H/2
	KGC	2面ツバカット(角度) D/2 ≤ KGC < H/2 AG = 指定1°単位 0 < AG < 360
	KTC	3面ツバカット 120° 振分け 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
	HCC	ツバ径変更(精密) HCC = 指定0.1mm単位 D+1 ≤ HCC < H-0.3
	TC	ツバ厚変更 TC = 指定0.1mm単位 2.0 ≤ TC < 4 (L,N寸は指定寸法通り) 4 - TC ≤ Lmax - L
	NC	ノック穴加工 H ≥ 4に適用 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 H ≥ 4に適用 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 P.100 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 P.100 SKC併用不可

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。



段付
エジェクタピン