

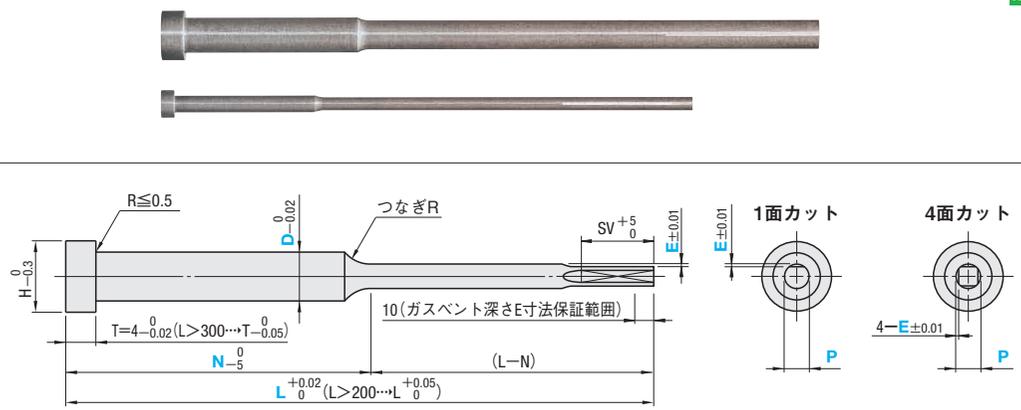
ガス抜き段付エジェクタピン

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	T P公差	
1面カット	4mm (T4)	0 -0.005 -0.01 -0.02	
GW-EDSFS			
GWS-EDSFS			
GW-EDSF			
P		SV	
3.00~6.99	50 ≤ L-N < 80	80 ≤ L-N < 115	L-N ≥ 115
7.00~19.90	35	35	35
	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	6.5	4.90~6.90		4.90~6.90
				7	4.90~6.90		4.90~6.90
				8	5.90~7.90		5.90~7.90
				9	6.90~8.90		6.90~8.90
				10	7.90~9.90		7.90~9.90
				12	8.90~11.90		8.90~11.90
				13	9.90~12.90		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 追加工
 型式 - L - P - N - E (KC・WKC...etc.)
 GW-EDSFS5 - 450.00 - P4.20 - N260 E0.03 - KC2.5
 ⊗ NHC・NHNは緊急出荷サービス(ストック)不可

追加工詳細 P.99

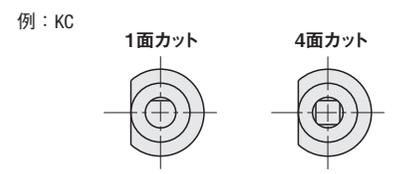
追加工	記号	詳細
	KC	1面ツバカット D/2 ≤ KC < H/2
	WKC	2面ツバカット D/2 ≤ WKC < H/2
	KAC KBC	寸法違いツバカット D/2 ≤ KAC < H/2 KBC = 指定0.1mm単位のみ KAC < KBC < H/2
	RKC	2面(直角)ツバカット D/2 ≤ RKC < H/2
	DKC	3面ツバカット D/2 ≤ DKC < H/2
	SKC	4面ツバカット D/2 ≤ SKC < H/2
	KGC	2面ツバカット(角度) D/2 ≤ KGC < H/2 AG = 指定1°単位 0 < AG < 360
	KTC	3面ツバカット 120°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

(1) ツバカット加工を保持径に合わせて指定する時
指定単位 0.05mm単位可

(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 ⊗ 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