

ダイス鋼
SKD61
+
窒化処理

STRAIGHT EJECTOR SLEEVES FOR DIE CAST

ダイカスト用ストレートエジェクタスリーブ

材質

ダイス鋼 SKD61 + 窒化処理

4mm JIS (6.8mm)

10mm ツバ厚

D(P)-0.05 D(P)-0.005

◎ 0.003 ◎ 0.005 ◎ 0.01 ◎ 0.03 ◎ 0.06

定尺 全長指定

軸径(P)全長指定

ツバ径選択方式

段付形状 付加情報

逃げバーベイブ 利き代(S) ロング ショートタイプ

型式 DESL **T V公差** H7 **対応センターピン輪径公差** -0.01 -0.02 (詳細 P.219)

図面

公差

D	D≤10	D=12
-0.01	-0.01	
-0.02	-0.03	

VH7公差

V	3.0≤V≤6.0	V≥6.5
+0.010	+0.012	+0.015
0	0	0

仕様

- 材質 SKD61 + 窒化処理
- 硬度 表面 900HV ~
- 母材 40±3HRC
- b1 (軸径精度保証範囲) (詳細 P.221) x1 max.=40
- 母材硬度保証範囲 (詳細 P.223)
- 窒化表面硬度保証範囲 (詳細 P.224)

RohS10

Alterations 追加工 型式 - L - V - (KC・WKC等)
DESL - 200.1 - V 4.0 - KC 4.5

追加工	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	寸法違いツバカット DKC=指定0.1mm単位 D/2≤DKC<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°振分け KTC=指定0.1mm単位 D/2≤KTC<H/2

追加工	記号	詳細
	TC	ツバ厚を規格より薄くします。 TC=指定0.1mm単位 ① 5.0≤TC<10, 10-TC≤Lmax.-L (L, (L-S)寸は指定寸法通り)
	HC	ツバ径を小さく変更します。 HC=指定0.1mm単位 ② D≤HC<H ③ 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。
	CW	逃げ穴2段加工 (逃げ穴Cを2段にして広げます。) CW=指定0.1mm単位 W=指定5mm単位 ④ V+1.0≤CW≤V max.+0.5 ⑤ 10≤W≤L-S-10, W≤200
	CGX	先端にC面取りを施します。 CGX=指定0.1mm単位 ⑥ 0.2≤CGX≤1.5 and CGX≤ $\frac{D-V}{2}$ -0.1 ⑦ RGX・CGZ・RGZ併用不可
	RGX	先端にR面取りを施します。 RGX=指定0.1mm単位 ⑧ 0.3≤RGX≤1.5 and RGX≤ $\frac{D-V}{2}$ -0.1 ⑨ CGX・CGZ・RGZ併用不可
	CGZ	先端に中ぐりC面取りを施します。 CGZ=指定0.1mm単位 ⑩ 0.2≤CGZ≤1.0 and CGZ≤ $\frac{D-V}{2}$ -0.1 ⑪ CGX・RGX・CGZ併用不可
	RGZ	先端に中ぐりR面取りを施します。 RGZ=指定0.1mm単位 ⑫ 0.5≤RGZ≤1.0 and RGZ≤ $\frac{D-V}{2}$ -0.1 ⑬ CGX・RGX・CGZ併用不可

エジェクタスリーブ

H	型式		L 指定0.1mm単位	V 指定0.5mm単位
	Type	D		
DESL		6	50.0~250.0	2.5~4.0
		8		2.5~6.0
		10	50.0~300.0	2.5~8.0
		12		3.0~10.0

① DESLはV寸加工後に窒化処理を行うため、ツバ部分にも窒化処理がかかる場合があります。

Order 注文例
型式 - L - V
DESL - 200.1 - V 4.5

Delivery 出荷日
3 日目出荷