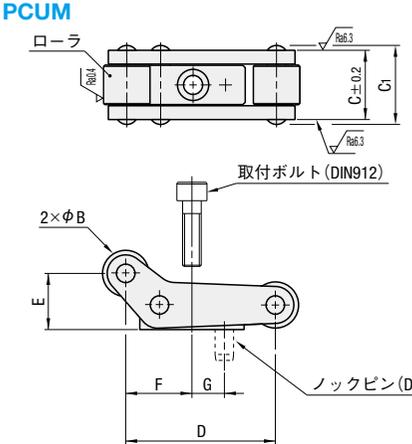


2段突出し用ユニット

☎ こちらの商品は日本国内のみ、もしくは一部の国・地域での取り扱いとなります。



RoHS10 **PCUM**



本体
M 材質 S45C
S 表面処理 四三酸化鉄皮膜
 ローラ部
M 材質 DIN 1.2510 (SKS3相当)
H 硬度 53~57HRC

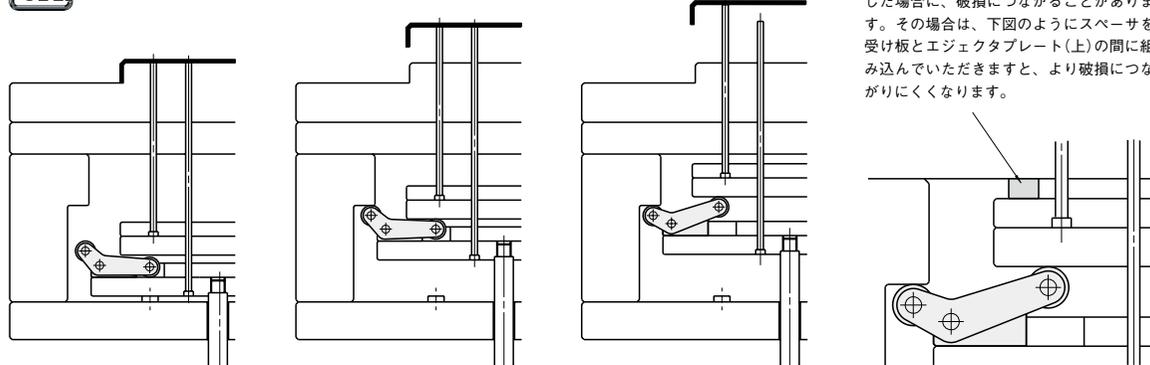
A 付属品 取付ボルト1本
 ☎ ノックピン1本
 ☎ ノックピンは本体に組み込まれています。

A	B	C	C ₁ max.	D	E	F	G	H max.	L max.	N	ノックピン D _{m6} -L	取付ボルト M-L	負荷荷重 max.	型 式	
														Type	No.
20	8	13.2	15	25.8	9.4	11.4	6	11.6	4.4	5	2.5-10	M3-12	1225.8N {125kgf}	PCUM	S
25	10	16	18.5	32.3	11.8	14.3	7	15	5.7	6	3-12	2451.6N {250kgf}	1		
37.5	15	22	25	48.5	17.7	21.5	10.5	23.5	9.1	8	4-16	3432.3N {350kgf}	2		
50	20	30	34	64.6	23.6	28.6	14	32	12.5	10	5-20	7845.3N {800kgf}	3		

Order 注文例 型 式
PCUM2

Delivery 出荷日 在庫品

ex Example 使用例



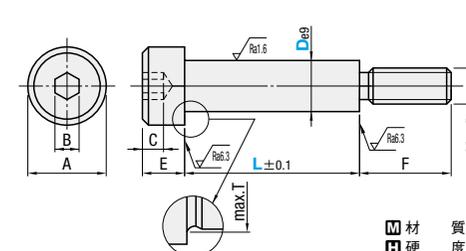
エジェクタプレートがオーバーストロークした場合に、破損につながる場合があります。その場合は、下図のようにスペーサを受け板とエジェクタプレート(上)の間に組み込んでいただきますと、より破損につながりにくくなります。

- 特長
- エジェクタプレートの2段突出し用ユニットです。
 - 1段突出しでは成形品の突き出しが困難な場合や、成形品を自動落下させたいときにご使用ください。
- 注意事項
- プレートをバランス良く作動させるために、2つ以上の2段突出し用ユニットを対称に取り付けてください。
 - ユニットの破損につながるため、スプリングの併用は推奨いたしません。

エジェクタプレートセット用ボルト



RoHS10 **EPB**



M 材質 SCM435
H 硬度 30~35HRC (強度区分 10.9)
S 表面処理 四三酸化鉄皮膜 (頭部のみ)

D _{e9}	A	B	C	E	F	M×P	T
10	-0.025 -0.061	16	6	4	8	16	M 8×1.25
13	-0.032 -0.075	18	8	5	10	20	M10×1.5
16		24	10	7	14	24	M12×1.75
20	-0.040 -0.092	27	14	9	18	32	M16×2.0
25		33	17	11	19	40	M20×2.5

型 式		L																
Type	D																	
EPB	10	31	36	41	46	51	56	61										
	13	31	36	41	46	51	56	61	66	71								
	16					51	56	61	66	71	76	81	91	101	111	121	131	
	20							61	66	71	76	81	91	101	111	121	131	141
	25											121	131	141	151	161		

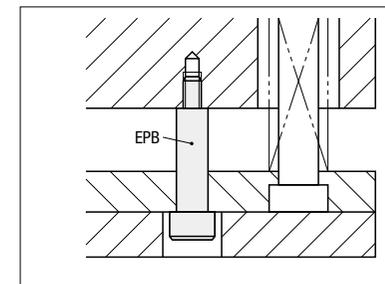
☎ ツバ部ローレット加工は施していません。

Order 注文例 型 式 - L
EPB10 - 51

Delivery 出荷日 在庫品

ex Example 使用例

- エジェクタピンのセット・交換時など、エジェクタプレートを押し上げて固定する場合にご使用ください。
- L寸が5mm刻みのスペースに合わせ5mm単位+1mmとなっているため、エジェクタプレート上側にザグリ加工をすることなく、金型を成形機に取り付けることができます。
- ネジ部(F寸)が長めになっているため、スプリングの荷重を受けることなく、容易にエジェクタプレートをセットすることができます。



■ F寸比較表

D	M×P	F	
		EPB	ショルダーボルト MSB・MSBL (参照 P.1105~1106)
10	M 8×1.25	16	12
13	M10×1.5	20	16
16	M12×1.75	24	18
20	M16×2.0	32	24
25	M20×2.5	40	30