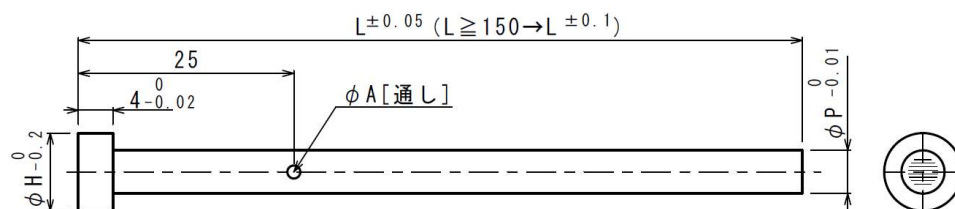
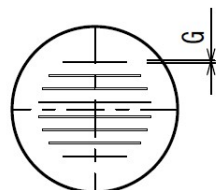


Aタイプガストース

材質	硬度
SKH51	HRC59~61

先端詳細図



※φA穴加工が不要の場合は、「AN」をご選択下さい。

※φA加工方向とスリット方向は必ずしも一致しませんので、ご了承下さい。

Code No		(in) 0.01	(in) 0.01	H	A	G本数
Code	P	L	G			
PMSA	2	50.00～150.00	0.01～0.05	4	0.6	3
	2.5	50.00～150.00		5	0.6	4
	3	50.00～250.00		6	1.0	4
	3.5	50.00～250.00		7	1.0	6
	4	50.00～250.00		7	1.0	6
	5	50.00～250.00		9	1.0	8
	6	50.00～250.00		10	2.0	10
	8	50.00～250.00		13	2.0	12
	10	50.00～300.00		15	3.0	12
	12	50.00～300.00		17	3.0	12

注文方法	Code No.	L	G
	PMSA5	- 126.57	- 0.05

追加工

Code @/P	追加工内容
AN	横穴なし (φA穴なし)
無料	φA穴加工が不要の場合は、「AN」をご選択下さい。

ツバカット KC $KC^{0}_{-0.02}$ 100 (in) 0.1 $P/2 \leq KC < H/2$	ツバカット平行2面-2 KAC $KAC^{0}_{-0.02}$ 300 (in) 0.1 $P/2 \leq KAC \cdot KBC < H/2$	ツバカット3面 DKC $DKC^{0}_{-0.02}$ 300 (in) 0.1 $P/2 \leq DKC < H/2$	H寸法変更 HC $HC^{0}_{-0.02}$ 200 (in) 0.1 $t < 1 \rightarrow H-1 \leq HC < H$ $t \geq 1 \rightarrow P+1 \leq HC < H$																		
ツバカット平行2面-1 WKC $WKC^{0}_{-0.02}$ 200 (in) 0.1 $P/2 \leq WKC < H/2$	ツバカット90° 2面 RKC $RKC^{0}_{-0.02}$ 200 (in) 0.1 $P/2 \leq RKC < H/2$	ツバカット4面 SKC $SKC^{0}_{-0.02}$ 400 (in) 0.1 $P/2 \leq SKC < H/2$	H寸法変更(精密) HCC $HCC^{0}_{-0.02}$ 400 (in) 0.1 $P+1 \leq HCC < H-0.3$																		
T寸法変更 TC $TC^{0}_{-0.02}$ 200 (in) 0.1 $2.0 \leq TC < T$ $T-TC \leq L_{max}-L$	T寸法変更 プラス方向へのTC変更は、リングが付属となります。 <table border="1"> <thead> <tr> <th>TC</th> <th>T</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>6</td> <td>2.0</td> </tr> <tr> <td>8</td> <td>4.0</td> </tr> </tbody> </table>			TC	T	6	2.0	8	4.0												
TC	T																				
6	2.0																				
8	4.0																				
材質 NAK55 硬度 HRC37~43 リング <table border="1"> <thead> <tr> <th>P</th> <th>@</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>2.0</td> <td>400</td> </tr> <tr> <td>3.0</td> <td></td> </tr> <tr> <td>4.0</td> <td></td> </tr> <tr> <td>5.0</td> <td>500</td> </tr> <tr> <td>6.0</td> <td></td> </tr> <tr> <td>8.0</td> <td></td> </tr> <tr> <td>10.0</td> <td>600</td> </tr> <tr> <td>12.0</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>				P	@	2.0	400	3.0		4.0		5.0	500	6.0		8.0		10.0	600	12.0	
P	@																				
2.0	400																				
3.0																					
4.0																					
5.0	500																				
6.0																					
8.0																					
10.0	600																				
12.0																					

【その他の追加工】 図面添付にて、お見積り致します。

【使用上の注意】 上面の追加工は、G寸法の広がり及び、部品破損に繋がりますので、ご遠慮下さい。

※ツバカットのご指定がある場合は、スリット方向のご指定は不可とさせていただきます。

※リングの販売に関して

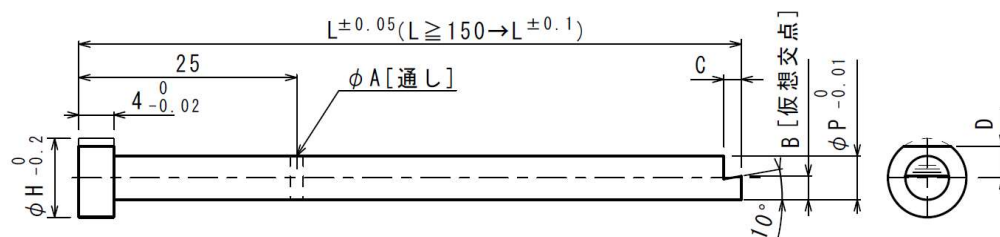
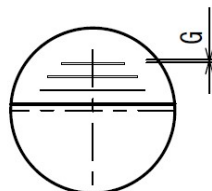
ピンとセットでの販売となります。'リング単品での販売はしておりませんのでご注意ください。

注文方法	Code No.	L	G	KC・WKC・・・etc.
	PMSA5	- 126.57	- 0.05	- WKC2.5 - AN

Bタイプガストース

材質	硬度
SKH51	HRC59～61

先端詳細図



※φA穴加工が不要の場合は、「AN」をご選択下さい。

※基準面として、D寸法のツバカット加工がされています。

Code No		(in) 0.01	(in) 0.01	H	A	B	C	D	G本数
Code	P	L	G						
PMSB	3	50.00～150.00	0.01～0.05	6	1.0	1.35	2.0	2.4	3
	3.5	50.00～200.00		7	1.0	1.50	2.0	2.8	4
	4	50.00～200.00		7	1.0	1.90	2.0	2.8	4
	5	50.00～200.00		9	1.0	2.35	2.0	3.6	5
	6	50.00～200.00		10	2.0	2.90	2.0	4.0	6
	8	50.00～200.00		13	2.0	3.55	3.0	5.2	8
	10	50.00～300.00		15	3.0	4.60	4.0	6.0	8
	12	50.00～300.00		17	3.0	5.30	4.0	6.8	8

追加工

Code @/P	追加工内容
AN	横穴なし (φA穴なし)
無料	ΦA穴加工が不要の場合は、「AN」をご選択下さい。

ツバカット AKC 200 0°, 90°, 180°, 270°	ツバカット平行2面-2 KAC KBC 300 0°, 90°, 180°, 270°	ツバカット3面 ADC 400 0°, 90°, 180°, 270°	H寸法変更 HC 200 $t < 1 \rightarrow H-1 \leq HC < H$ $t \geq 1 \rightarrow P+1 \leq HC < H$																		
ツバカット平行2面-1 AWC 300 0°, 90°	ツバカット90° 2面 ARC 300 0°, 90°, 180°, 270°		H寸法変更(精密) HCC 400 $P+1 \leq HCC < H-0.3$																		
T寸法変更 TC 200 $2.0 \leq TC < T$ $T-TC \leq L_{max}-L$	T寸法変更 TC ※上記以外のTC変更に関しては、別途ご相談となります。 ※ツバカットのご指定がある場合、付属のリングはツバカットなしとなります。 <table> <tr> <th>TC</th> <th>T</th> </tr> <tr> <td>6</td> <td>2.0</td> </tr> <tr> <td>8</td> <td>4.0</td> </tr> </table>	TC	T	6	2.0	8	4.0	材質 NAK55 硬度 HRC37～43 リング <table> <tr> <th>P</th> <th>@</th> </tr> <tr> <td>3.0</td> <td>400</td> </tr> <tr> <td>4.0</td> <td rowspan="3">500</td> </tr> <tr> <td>5.0</td> </tr> <tr> <td>6.0</td> </tr> <tr> <td>8.0</td> <td rowspan="3">600</td> </tr> <tr> <td>10.0</td> </tr> <tr> <td>12.0</td> </tr> </table>	P	@	3.0	400	4.0	500	5.0	6.0	8.0	600	10.0	12.0	
TC	T																				
6	2.0																				
8	4.0																				
P	@																				
3.0	400																				
4.0	500																				
5.0																					
6.0																					
8.0	600																				
10.0																					
12.0																					

【その他の追加工】 図面添付にて、お見積り致します。

【使用上の注意】 上面の追加工は、G寸法の広がり及び、部品破損に繋がりますので、ご遠慮下さい。

※リングの販売に関して
ピンとセットでの販売となります。リング単品での販売はしておりませんのでご注意ください。

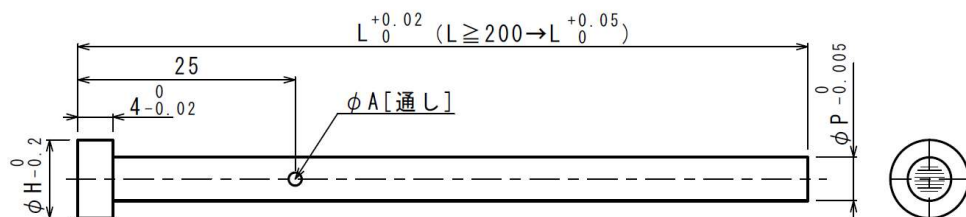
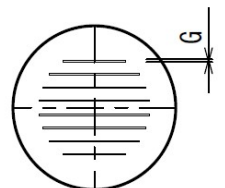
注文方法	Code No.	L	G
	PMSB5	- 126.57	- 0.05

注文方法	Code No.	L	G	AKC・AWC・・・etc.
	PMSB5	- 126.57	- 0.05	- AKC180 - AN

Cタイプガストース

材質	硬度
SKH51	HRC59～61

先端詳細図



※φA穴加工が不要の場合は、「AN」をご選択下さい。
 ※φA加工方向とスリット方向は必ずしも一致しませんので、ご了承下さい。

Code No	(in) 0.01	G	H	A	G本数
Code	L				
PMSC	2	50.00～150.00	0.005	4	3
	2.5	50.00～150.00		5	4
	3	50.00～250.00		6	4
	3.5	50.00～250.00	0.01	7	6
	4	50.00～250.00		7	6
	5	50.00～250.00		9	8
	6	50.00～250.00	0.02	10	10
	8	50.00～250.00		13	12
	10	50.00～300.00		15	12
	12	50.00～300.00		17	12

注文方法	Code No.	L	G
	PMSC5	126.57	0.01

追加工

Code @/P	追加工内容
AN 無料	横穴なし (φA穴なし) φA穴加工が不要の場合は、「AN」をご選択下さい。

ツバカット KC 100 (in) 0.1 $P/2 \leq KC < H/2$	ツバカット平行2面-2 KAC KBC 300 (in) 0.1 $P/2 \leq KAC \cdot KBC < H/2$	ツバカット3面 DKC 300 (in) 0.1 $P/2 \leq DKC < H/2$	H寸法変更 HC 200 (in) 0.1 $t < 1 \rightarrow H-1 \leq HC < H$ $t \geq 1 \rightarrow P+1 \leq HC < H$							
ツバカット平行2面-1 WKC 200 (in) 0.1 $P/2 \leq WKC < H/2$	ツバカット90° 2面 RKC 200 (in) 0.1 $P/2 \leq RKC < H/2$	ツバカット4面 SKC 400 (in) 0.1 $P/2 \leq SKC < H/2$	H寸法変更(精密) HCC 400 (in) 0.1 $P+1 \leq HCC < H-0.3$							
T寸法変更 TC 200 (in) 0.1 $2.0 \leq TC < T$ $T-TC \leq L_{max}-L$				T寸法変更 TC 4.0 (in) 0.1 $2.0 \leq TC < T$ $T-TC \leq L_{max}-L$ プラス方向へのTC変更は、リングが付属となります。 <table border="1"> <tr> <th>TC</th> <th>T</th> </tr> <tr> <td>6</td> <td>2.0</td> </tr> <tr> <td>8</td> <td>4.0</td> </tr> </table> ※上記以外のTC変更に関しては、別途ご相談となります。 ※ツバカットのご指定がある場合、付属のリングはツバカットなしとなります。	TC	T	6	2.0	8	4.0
TC	T									
6	2.0									
8	4.0									

材質 NAK55 硬度 HRC37~43																			
リング																			
<table border="1"> <tr> <th>P</th> <th>@</th> </tr> <tr> <td>2.0</td> <td>400</td> </tr> <tr> <td>3.0</td> <td></td> </tr> <tr> <td>4.0</td> <td>500</td> </tr> <tr> <td>5.0</td> <td></td> </tr> <tr> <td>6.0</td> <td></td> </tr> <tr> <td>8.0</td> <td></td> </tr> <tr> <td>10.0</td> <td>600</td> </tr> <tr> <td>12.0</td> <td></td> </tr> </table>	P	@	2.0	400	3.0		4.0	500	5.0		6.0		8.0		10.0	600	12.0		
P	@																		
2.0	400																		
3.0																			
4.0	500																		
5.0																			
6.0																			
8.0																			
10.0	600																		
12.0																			

【その他の追加工】 図面添付にて、お見積り致します。

【使用上の注意】 上面の追加工は、G寸法の広がり及び、部品破損に繋がりますので、ご遠慮下さい。

※ツバカットに対してスリット方向を指定したい場合は、注文書に直角又は平行の記入をお願いします。

※リングの販売に関して

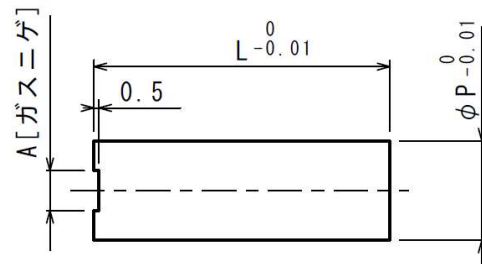
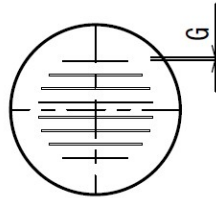
ピンとセットでの販売となります。'リング単品での販売はしておりませんのでご注意ください。

注文方法	Code No.	L	G	KC・WKC・・・etc.
	PMSC5	126.57	0.01	WKC2.5 - AN

Dタイプガストース

材質	硬度
SKH51	HRC59～61

先端詳細図



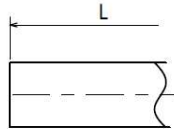
※Aミゾ加工が不要の場合は、「AN」をご選択ください。

※Aミゾ加工方向とスリット方向は必ずしも一致しませんので、ご了承ください。

Code No		$\frac{\text{in}}{1000}$ 0.01	$\frac{\text{in}}{1000}$ 0.01	A	G本数
Code	P	L	G		
PMSD	3.5	10.00～30.00	0.01～0.05	1.4	6
	4	10.00～30.00		1.6	6
	5	10.00～30.00		2.0	8
	6	10.00～30.00		2.4	10
	8	10.00～30.00		3.2	12
	10	10.00～30.00		4.0	12
	12	10.00～30.00		4.8	12

注文方法	Code No.		L		G	
	PMSD5	-	26.57	-	0.05	

追加工

Code @/P	追加工内容	
AN 無料	ガスニゲミゾなし (Aミゾなし)	ΦA穴加工が不要の場合は、「AN」をご選択下さい。
		

【その他の追加工】 図面添付にて、お見積り致します。

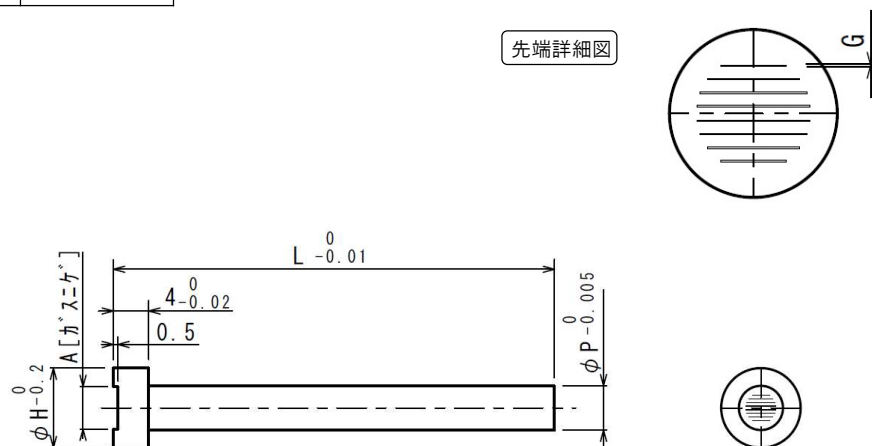
【使用上の注意】 上面の追加工は、G寸法の広がり及び、部品破損に繋がりますので、ご遠慮下さい。
別途、ガス抜きピン底面から金型外に繋がる、モールドベースのガスニゲ加工が必要です。

注文方法	Code No.		L		G		追加工	
	PMSD5	-	26.57	-	0.05	-	AN	

Eタイプガストース

材質	硬度
SKH51	HRC59～61

先端詳細図



※Aミゾ加工が不要の場合は、「AN」をご選択ください。

※Aミゾ加工方向とスリット方向は必ずしも一致しませんので、ご了承ください。

Code No		$\overline{\text{in}}$ 0.01	G	H	A	G本数
Code	P	L				
PMSE	2	10.00～50.00	0.005	4	1.2	3
	2.5	10.00～50.00		5	1.5	4
	3	10.00～50.00		6	1.8	4
	3.5	10.00～50.00		7	2.1	6
	4	10.00～50.00	0.01	7	2.4	6
	5	10.00～50.00		9	3.0	8
	6	10.00～50.00	0.02	10	3.6	10
	8	10.00～50.00		13	4.8	12
	10	10.00～50.00		15	6.0	12
	12	10.00～50.00		17	7.2	12

注文方法	Code No.	L	G
	PMSE5	- 26.57	- 0.01

追加工

Code @/P	追加工内容
AN	ガスニゲミゾなし (Aミゾなし)
無料	φA穴加工が不要の場合は、「AN」をご選択下さい。

ツバカット KC 100 $\overline{\text{in}}$ 0.1 $P/2 \leq KC < H/2$	ツバカット平行2面-2 KAC KBC 300 $\overline{\text{in}}$ 0.1 $P/2 \leq KAC \cdot KBC < H/2$	ツバカット3面 DKC 300 $\overline{\text{in}}$ 0.1 $P/2 \leq DKC < H/2$	H寸法変更 HC 200 $\overline{\text{in}}$ 0.1 $t < 1 \rightarrow H-1 \leq HC < H$ $t \geq 1 \rightarrow P+1 \leq HC < H$																						
ツバカット平行2面-1 WKC 200 $\overline{\text{in}}$ 0.1 $P/2 \leq WKC < H/2$	ツバカット90° 2面 RKC 200 $\overline{\text{in}}$ 0.1 $P/2 \leq RKC < H/2$	ツバカット4面 SKC 400 $\overline{\text{in}}$ 0.1 $P/2 \leq SKC < H/2$	H寸法変更(精密) HCC 400 $\overline{\text{in}}$ 0.1 $P+1 \leq HCC < H-0.3$																						
I寸法変更 TC 200 $\overline{\text{in}}$ 0.1 $2.0 \leq TC < T$ $T-TC \leq L_{\text{max}}-L$				T寸法変更 プラス方向へのTC変更は、リングが付属となります。 TC <table border="1"> <tr> <th>TC</th> <th>T</th> </tr> <tr> <td>6</td> <td>2.0</td> </tr> <tr> <td>8</td> <td>4.0</td> </tr> </table> ※上記以外のTC変更に関しては、別途ご相談となります。 ※ツバカットのご指定がある場合、付属のリングはツバカットなしとなります。	TC	T	6	2.0	8	4.0															
TC	T																								
6	2.0																								
8	4.0																								
<table border="1"> <tr> <td colspan="2">材質 NAK55</td> </tr> <tr> <td colspan="2">硬度 HRC37～43</td> </tr> </table> リング $T \begin{smallmatrix} 0 \\ -0.02 \end{smallmatrix}$ $\phi H \begin{smallmatrix} 0 \\ -0.2 \end{smallmatrix}$ $\phi P \begin{smallmatrix} 0 \\ +0.01 \end{smallmatrix}$ <table border="1"> <tr> <th>P</th> <th>@</th> </tr> <tr> <td>2.0</td> <td>400</td> </tr> <tr> <td>3.0</td> <td></td> </tr> <tr> <td>4.0</td> <td>500</td> </tr> <tr> <td>5.0</td> <td></td> </tr> <tr> <td>6.0</td> <td></td> </tr> <tr> <td>8.0</td> <td>600</td> </tr> <tr> <td>10.0</td> <td></td> </tr> <tr> <td>12.0</td> <td></td> </tr> </table>				材質 NAK55		硬度 HRC37～43		P	@	2.0	400	3.0		4.0	500	5.0		6.0		8.0	600	10.0		12.0	
材質 NAK55																									
硬度 HRC37～43																									
P	@																								
2.0	400																								
3.0																									
4.0	500																								
5.0																									
6.0																									
8.0	600																								
10.0																									
12.0																									

【その他の追加工】 図面添付にて、お見積り致します。

【使用上の注意】 上面の追加工は、G寸法の広がり及び、部品破損に繋がりますので、ご慮下さい。
別途、ガス抜きピン底面から金型外に繋がる、モールドベースのガスニゲ加工が必要です。

※ツバカットに対してスリット方向を指定したい場合は、発注書に直角又は平行の記入をお願いします。
逃げ溝方向は直角となります。

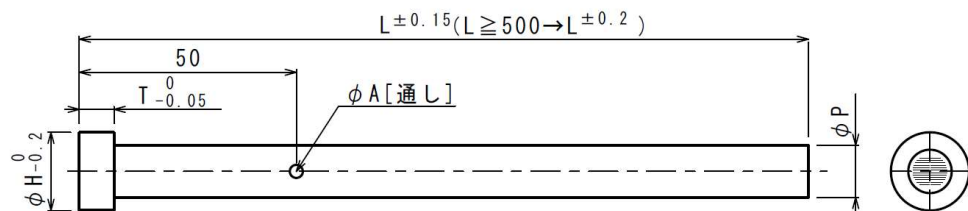
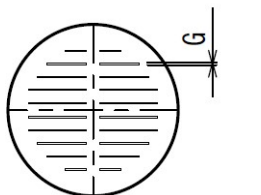
※リングの販売に関して
ピンとセットでの販売となります。'リング単品での販売はしておりませんのでご注意ください。

注文方法	Code No.	L	G	AKC・AWC・・・etc.
	PMSE5	- 26.57	- 0.01	KC2.5 - AN

LAタイプガストース

材質	硬度	表面硬度
SKD61	HRC38~42	900HV(深0.15mm程度)

先端詳細図



※φA穴加工が不要の場合は、「AN」をご選択下さい。
 ※φA加工方向とスリット方向は必ずしも一致しませんので、ご了承下さい。

Code No.		in 0.01	G	H	A	T	G本数
code	P 公差	L					
PMSLA	8	-0.01	0.02	13	2.0	8	12
	10	-0.02		15	3.0		10
	12			17	3.0		10
	15	-0.01		20	3.0		10
	16	-0.03		21	3.0		10
	20			25	3.0		12
		300.00~800.00	0.03				

追加工

Code @/P	追加工内容
AN 無料	横穴なし (φA穴なし) φA穴加工が不要の場合は、「AN」をご選択下さい。

ツバカット KC 1000 in 0.1 $P/2 \leq KC < H/2$	ツバカット平行2面-2 KAC KBC 2000 in 0.1 $P/2 \leq KAC \cdot KBC < H/2$	ツバカット3面 DKC 3000 in 0.1 $P/2 \leq DKC < H/2$	H寸法変更 HC 2000 in 0.1 $t < 1 \rightarrow H-1 \leq HC < H$ $t \geq 1 \rightarrow P+1 \leq HC < H$
ツバカット平行2面-1 WKC 2000 in 0.1 $P/2 \leq WKC < H/2$	ツバカット90° 2面 RKC 2000 in 0.1 $P/2 \leq RKC < H/2$	ツバカット4面 SKC 4000 in 0.1 $P/2 \leq SKC < H/2$	T寸法変更 TC 3000 in 0.1 $4.0 \leq TC < T$ $T-TC \leq L_{\max}-L$

【その他の追加工】 図面添付にて、お見積り致します。

【使用上の注意】 上面の追加工は、G寸法の広がり及び、部品破損に繋がりますので、ご遠慮下さい。

注文方法	Code No.	L	G
	PMSLA12	- 456.57	- 0.03

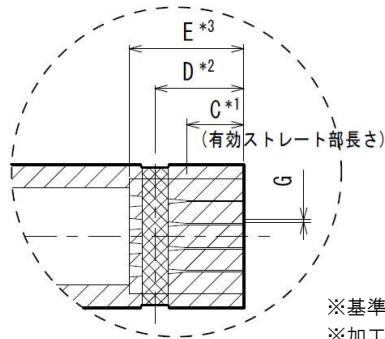
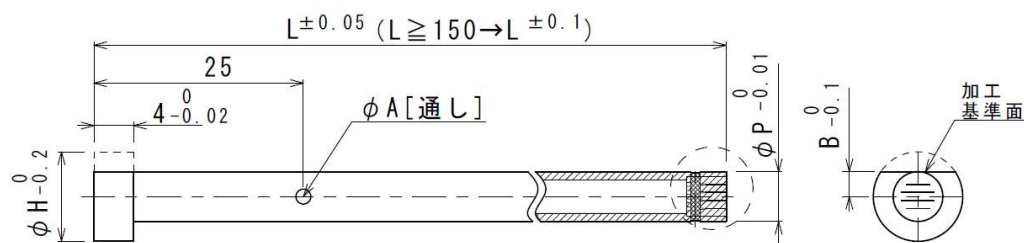
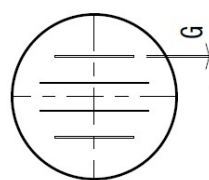
注文方法	Code No.	L	G	KC・WKC・・・etc.
	PMSLA12	- 456.57	- 0.03	- WKC6 - AN

TAタイプガストース

(追加工可能タイプ:エジェクタピン)

材質	硬度
SKH51	HRC59～61

先端詳細図



先端スリット部断面

※基準面として、B寸法のツバカット加工がされています。
※加工上溝がついております。
干渉や製品に影響がないかご確認のうえご使用をお願い致します。

Code No	(in) 0.01		G	H	A	B	C※1	D※2	E※3	G本数
Code	P	L								
PMSTA	4	50.00～250.00	0.01 0.02 0.03	7	1.0	2.0	1.0	2.1	3.0	3
	5	50.00～250.00		9	1.0	2.5	2.0	3.1	4.0	4
	6	50.00～250.00		10	2.0	3.0	2.0	3.1	4.0	5
	8	50.00～250.00		13	2.0	4.0	3.0	4.3	5.5	6

注文方法	Code No.	L	G
	PMSTA6	- 130.50	- 0.02

- ※1 ストレート部長さ
※2 抜け止めピン位置
※3 スリット部範囲(テーパー部含む)

追加工

Code @ / P	追加工内容
AN	横穴なし (φA穴なし)
無料	φA穴加工が不要の場合は、「AN」をご選択下さい。

H寸法変更	H寸法変更(精密)	T寸法変更
HC 200 (in) 0.1 t < 1 → H-1 ≤ HC < H t ≥ 1 → P+1 ≤ HC < H	HCC 400 (in) 0.1 P+1 ≤ HCC < H-0.3	TC 200 (in) 0.1 2.0 ≤ TC < T T-TC ≤ Lmax-L

注文方法	Code No.	L	G	HC・TC・・・etc.
	PMSTA6	- 130.50	- 0.02	- HC9 - AN

注意事項

<加工について>

- * 検討用として、形状確認用の規格品のCADデータをご用意しております。
- あらかじめ追加工前に、弊社営業担当までお問い合わせ下さい。
- * 「ストレート長さ」以上の加工はご遠慮下さい。G寸法の広がりや部品破損に繋がります。
- * 追加工の際は、電気加工にてお願いします。
- 研削、切削加工は、スリット部のバリ取りが困難となりますのでご遠慮下さい。
- * 高圧用としてご使用の際は、先端部の追加工は行わずフラット状態のままご使用下さい。

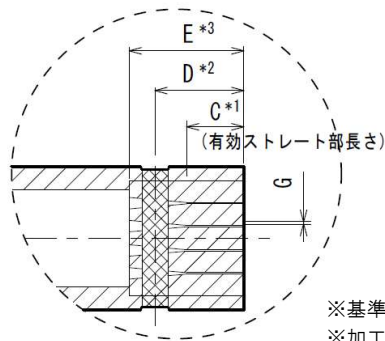
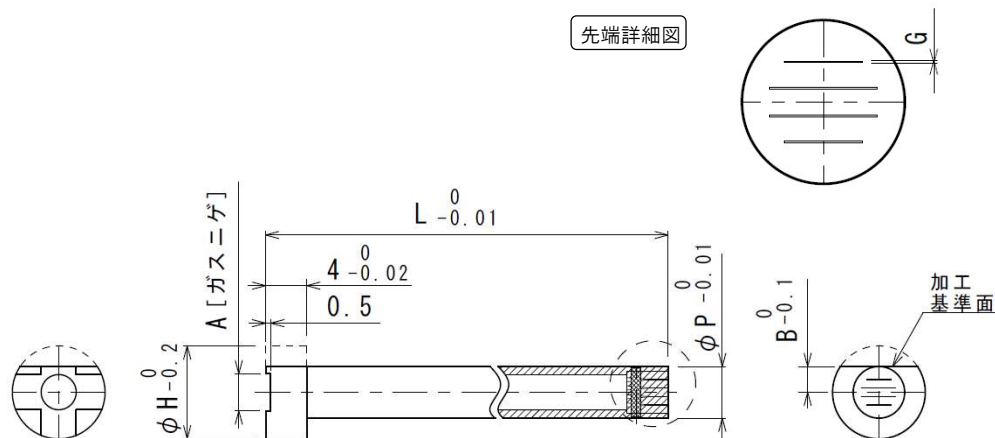
<構造について>

- * ツバ厚みは4mmとなります。規格寸法より小さくする場合は、「TC」を選択下さい。
- 規格寸法より大きくすることは出来ませんので、あらかじめご了承願います。
- * 基準面とスリット部の平行度は±20° となります。
- * 廻り止め(ノックピン、ツバカット等)の加工は行っておりませんので、お客様にて追加工をお願い致します。

TEタイプガストース (追加工可能タイプ:コアピン)

材質	硬度
SKH51	HRC59~61

先端詳細図



先端スリット部断面

※基準面として、B寸法のツバカット加工がされています。
※加工上溝がついております。
干渉や製品に影響がないかご確認のうえご使用をお願い致します。

Code No		(in) 0.01	G	H	A	B	C※1	D※2	E※3	G本数
Code	P	L								
PMSTE	4	10.00~50.00	0.01 0.02 0.03	7	2.4	2.0	1.0	2.1	3.0	3
	5	10.00~50.00		9	3.0	2.5	2.0	3.1	4.0	4
	6	10.00~50.00		10	3.6	3.0	2.0	3.1	4.0	5
	8	10.00~50.00		13	4.8	4.0	3.0	4.3	5.5	6

注文方法	Code No.	L	G
	PMSTE6	- 30.50	- 0.02

※1 ストレート部長さ
※2 抜け止めピン位置
※3 スリット部範囲(テーパ部含む)

追加工

Code @/P	追加工内容
AN	ガスニゲミゾなし (Aミゾなし) φA穴加工が不要の場合は、「AN」をご選択下さい。
無料	

H寸法変更	H寸法変更(精密)	T寸法変更
HC	HCC	TC
200	400	200
$i n$ 0.1 $t < 1 \rightarrow H-1 \leq HC < H$ $t \geq 1 \rightarrow P+1 \leq HC < H$	$i n$ 0.1 $P+1 \leq HCC < H-0.3$	$i n$ 0.1 $2.0 \leq TC < T$ $T-TC \leq L_{max}-L$

注文方法	Code No.	L	G	HC・TC・・・etc.
	PMSTE6	- 30.50	- 0.02	- HC9 - AN

注意事項

<加工について>

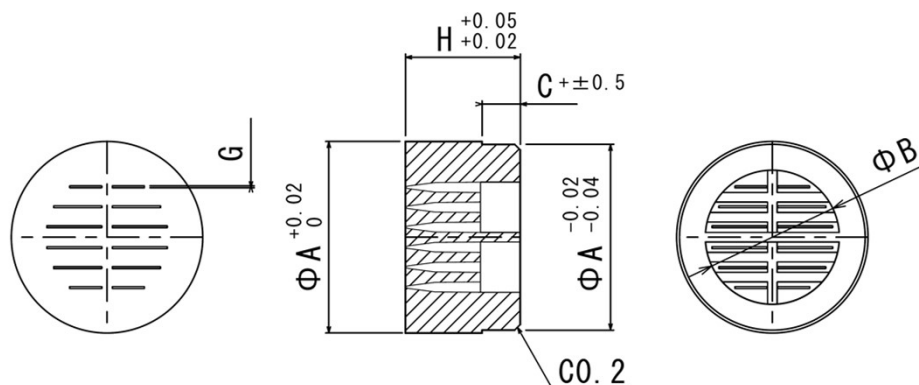
- * 検討用として、形状確認用の規格品のCADデータをご用意しております。
あらかじめ追加工前に、弊社営業担当までお問い合わせ下さい。
- * 「ストレート長さ」以上の加工はご遠慮下さい。G寸法の広がりや部品破損に繋がります。
- * 追加工の際は、電気加工にてお願いします。
研削、切削加工は、スリット部のバリ取りが困難となりますのでご遠慮下さい。
- * 高圧用としてご使用の際は、先端部の追加工は行わずフラット状態のままご使用下さい。

<構造について>

- * ツバ厚みは4mmとなります。規格寸法より小さくする場合は、「TC」を選択下さい。
規格寸法より大きくすることは出来ませんので、あらかじめご了承願います。
- * 基準面とスリット部の平行度は±20° となります。
- * 廻り止め(ノックピン、ツバカット等)の加工は行っておりませんので、
お客様にて追加工をお願い致します。

Kタイプ ガストース

材質	硬度
SUS440C	HRC38±2
SUS440C(焼入れ/焼戻し)	HRC56±2



Kタイプ規格表

Kタイプ規格表							
φ A	φ B	H	C	G	ベント数	材質	
						Code	硬度
φ 4	2.8	4	1.5	0.03 (MAX) ※1	3	S44	SUS440C (HRC38±2)
φ 5	3.5	5	2		4		
φ 6	4.2	5			5		
φ 8	5.6	6			6	S44HT	SUS440C (焼入れ/焼戻し) (HRC56±2)
φ 10	7	6	6				
φ 12	8.4	6	8				

※1 製品の構造上、スリット(G寸法)の開口にはバラつきが御座います。MAX0.03mmとなります。
スリットの精度が必要な際は、ガストースKタイプではなくガストースDタイプをご選択下さい。

Kタイプ価格表

径	S44	S44HT
Φ4	3,800	3,900
Φ5	4,300	4,400
Φ6	4,800	5,000
Φ8	5,800	6,000
Φ10	6,800	7,100
Φ12	7,800	8,100

●数量スライド価格

数量区分	標準対応			
数量	1	2~3	4~10	11~
値引率	基準単価	10%	15%	20%

*但し同一品の場合適用とする

*特注品・大口(100本以上)の場合は別途御見積とする

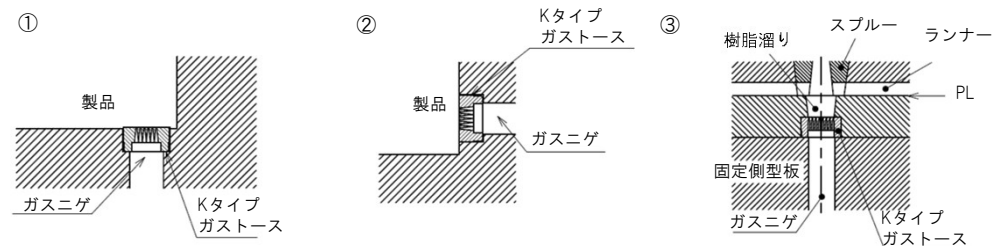
■配送料について

一度のご発注金額が金額10,000円以上の場合送料無料となります。
10,000円に満たない場合は一度につき1,000円の送料が発生いたします。

注文例	Code No.	A	材質
	PMSK	6	S44

【使用例】

*一般的な使い方①はもちろん、平面であれば側面②に設置、コールドスラグ部直下③にも設置可能です。



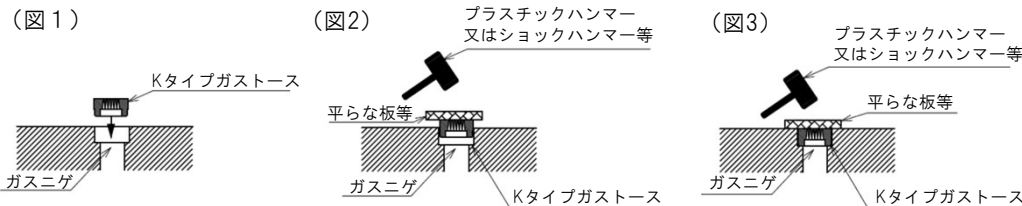
【金型への組込方法】

金型へは軽圧入による取付となります。

・金型に軽圧入する為のざぐり穴、またガスニゲ加工を行う。(図1)

※ザグリ穴は金型によりクリアランスの調整をお願いいたします

・Kタイプに平らな板等を当てプラスチックハンマー等で圧入してください。(図2・図3)



【注意事項】

・Kタイプガストースの上面全体に板等が水平に当たるようにし、圧入作業を行ってください。

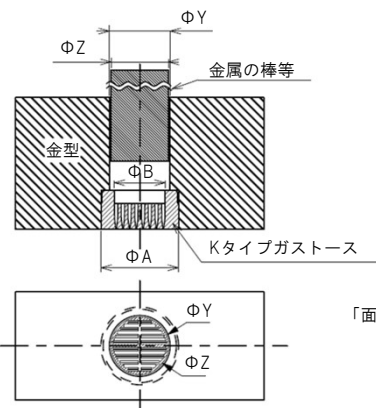
一点に力が集中するような形で圧入作業を行いますとガストースの破損に繋がります。

・スリット面の追加工は、G寸法の広がりおよび部品破損に繋がります。

・G寸法(スリット部)は最大0.03mmとなります。下図のように開口にバラツキが生じますが不良品では御座いません。



【取り外し方法】



メンテナンス等で取り外す場合は、以下の事に注意して作業を行ってください。

・製品(HRC38±2またはHRC56±2)より柔らかい金属の棒等をガスニゲ穴(ΦY)から挿入し、製品裏面を叩いて取り外す。

・その際、金属棒等の太さ(ΦZ)は下記範囲内とし、また製品裏面全体を「面」で叩くようにして下さい。1点に力が集中しますと製品の破損に繋がります。

$$\begin{aligned}\phi Y &= \phi B < \phi Z < \phi A \\ \phi Z &= \phi B < \phi Z < \phi A - 0.2\end{aligned}$$

