

ついに完成！！

～先端部の厚みを増し高圧にも対応～

追加加工可能 ガストース

TA タイプ



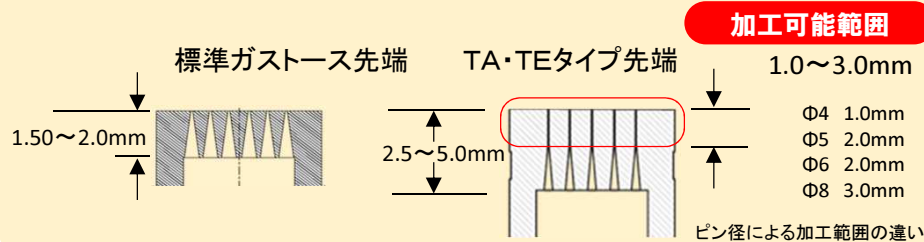
L寸: 50~250mm (エジェクタピンとして)

TE タイプ



L寸: 10~50mm (コアピンとして)

外観はほぼ一緒・・・構造に大きな違いが！



特徴

先端部追加加工可能で3次元にも対応！

加工は放電やワイヤーカットで！

CADデータで加工可否確認！

【加工例とベント形状】

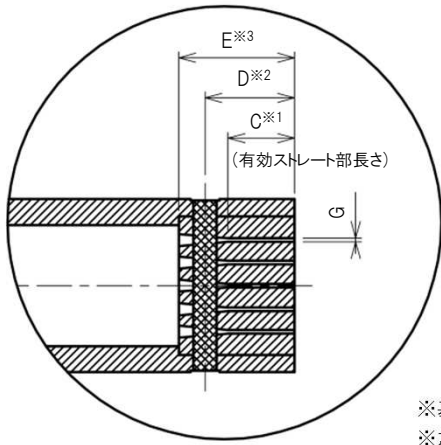
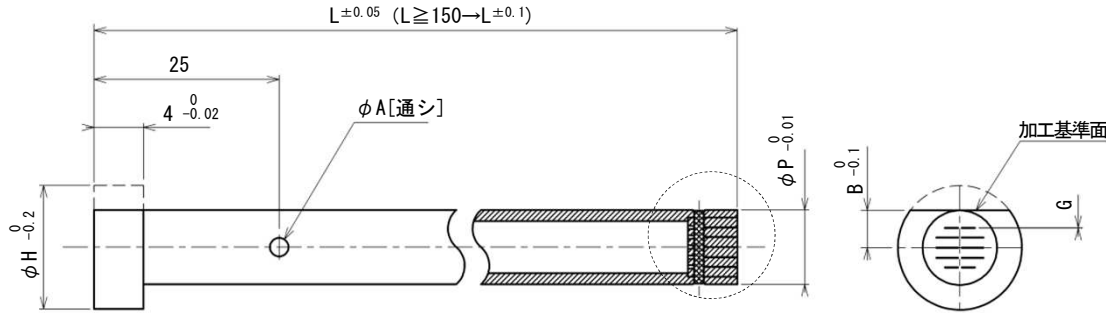


- * 高圧対応用として使用する場合は、先端加工不可となります。
- * 切削、研削での加工はバリ取りが困難となり不可です。
- * 形状によっては事前に確認が必要な場合があります。CADデータをご用意しておりますのでお問合せ下さい。

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									
PMS TA	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
PMS TA	6	-	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(テーパ部含む)

オプション

寸法変更	Code	仕様	@/P
	HC	H寸法変更 指定0.1mm単位 T<1→H-1≦HC<H T≧1→P+1≦HC<H	200
	HCC	H寸法変更(精密) 指定0.1mm単位 P+1≦HCC<H-0.3	400
	TC	T寸法変更 指定0.1mm単位 2.0≦TC<T T-TC≦Lmax-L	200

注文方法	Code No		L	G	HC・TC
	PMS TA	6	- 130.50	- 0.02	- HC9.0

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。

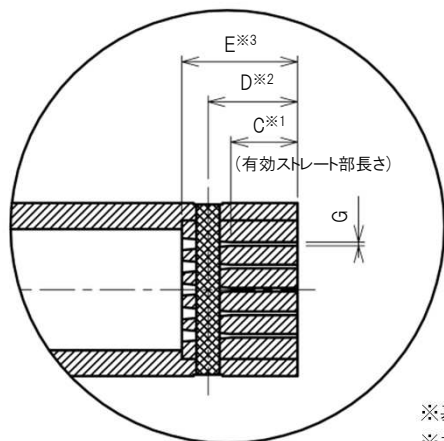
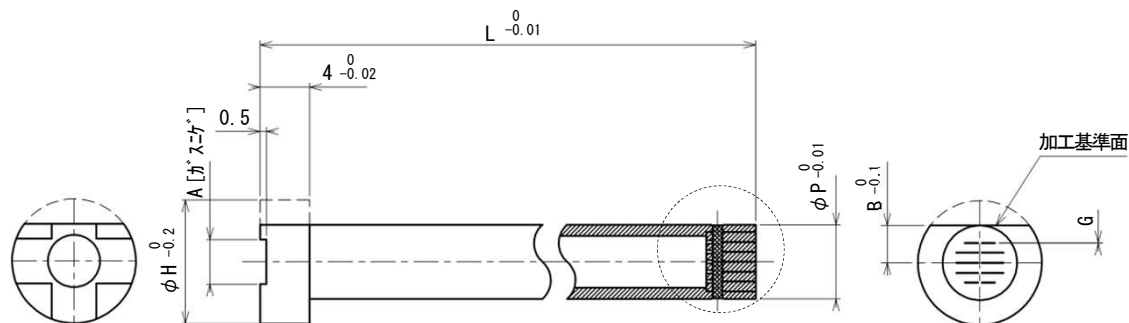
<構造について>

- * 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(ロックピン、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



先端スリット外部断面

※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									
PMS TE	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
PMS TE	6	-	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)

オプション

寸法変更	Code	仕様	@/P
	HC	H寸法変更 指定0.1mm単位 $T < 1 \rightarrow H-1 \leq HC < H$ $T \geq 1 \rightarrow P+1 \leq HC < H$	200
	HCC	H寸法変更(精密) 指定0.1mm単位 $P+1 \leq HCC < H-0.3$	400
	TC	T寸法変更 指定0.1mm単位 $2.0 \leq TC < T$ $T-TC \leq L_{max}-L$	200

注文方法	Code No		L	G	HC・TC
	PMS TE	6	-	30.50	-

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、あらかじめご了承下さい。
- * 基準面とスリット部の平行度は $\pm 20^\circ$ となります。
- * 廻り止め(ロックピン、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。

ガストース価格表

TEL 022-348-1250 FAX 022-348-1244

TAタイプ (スプールランナーEピン用)

径	50.00～100.00	100.01～150.00	150.01～200.00	200.01～250.00
φ 4.0	¥19,500	¥20,000	¥20,500	¥21,000
φ 5.0	¥21,000	¥21,500	¥22,000	¥22,500
φ 6.0	¥23,000	¥23,500	¥24,000	¥24,500
φ 8.0	¥25,000	¥25,500	¥26,000	¥27,000

株式会社プラモール精工

TEタイプ(製品部コアピン用)

径	10.00～50.00
φ 4.0	¥19,500
φ 5.0	¥21,000
φ 6.0	¥23,000
φ 8.0	¥25,000

1～4本価格表通り 5本～12本 5%引き 13本から19本 10%引き 20本以上 15%引き (同一品を対象とする)

2016年2月1日改定

TA, TEタイプガストース(追加工可能及び高圧対応品)

【TAタイプ】

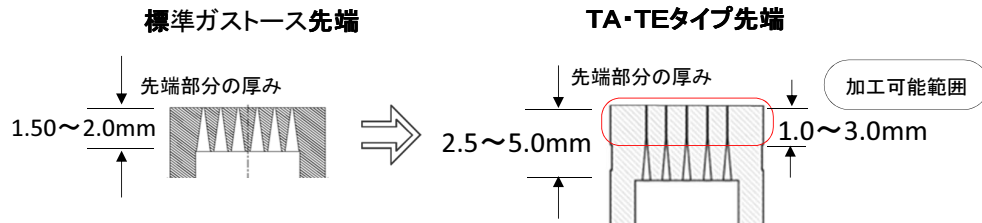


【TEタイプ】

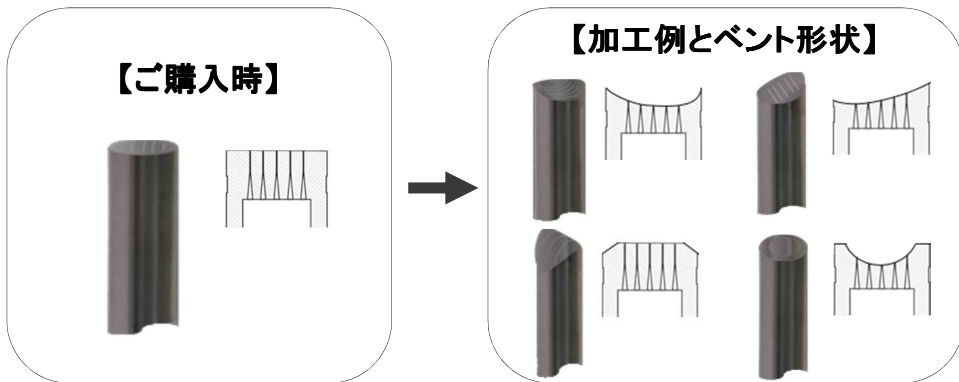


特徴

① ガストース先端部分の形状(TA, TE共通)



② 先端から1mm~3.0mm(ピン径により異なる)の範囲で追加工が可能。3次元形状にも対応(TA, TE共通)



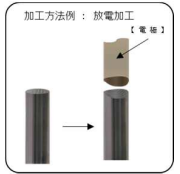
③ 先端部の厚みを増し、強度UP! (TA, TE共通) 高圧にも対応(追加工無しの場合のみ)しています。

* 先端に追加工を施した後、高圧で使用すると先端部分の破損に繋がります。

使用方法

● 追加工を施し御使用する場合

- ① 必要な形状に加工可否判断の為、CADデータをご用意しております。弊社営業までお問合せ下さい。
- ② 先端部分に電気加工、研削加工にて追加工を行う。切削での加工はバリ取りが困難となり不可となります。
- ③ ガス逃げをしっかりと確保した後、エジェクタピン又はコアピンと同様にご使用下さい

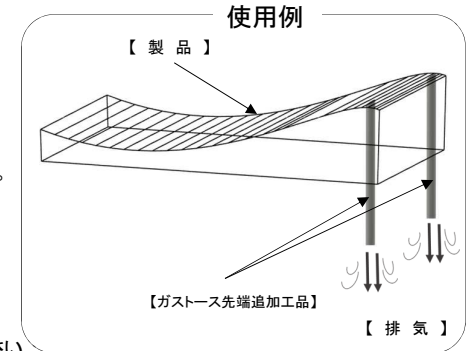


● 高圧用として御使用する場合

- ① 追加工により、強度不足が生じ破損に繋がりますので追加工は一切行わず御使用下さい。

● メンテナンスに関して

- ① スリット部にガスヤニが付着しますと、排気能力が低下しますので定期的にメンテナンスを行ってください。メンテナンスには超音波洗浄機を推奨しております。



取扱い上の注意事項

<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。切削、研削加工は、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、あらかじめご了承下さい。
- * 基準面とスリット部の平行度は $\pm 20^\circ$ となります。
- * 廻り止め(ロックピン、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。