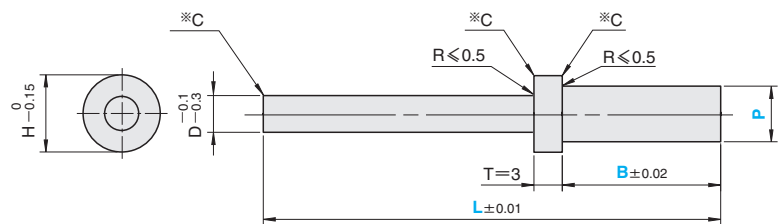
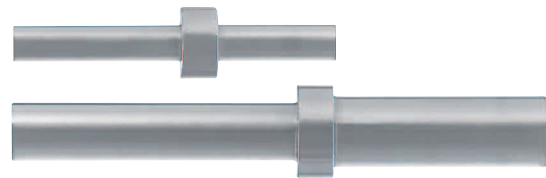


スプリングガイド付プッシャーピン 弹力顶出杆

RoHS10



型号	肩部厚度	P公差
EPCH	3	0 -0.005
EPCHE		-0.01 -0.02

*C 肩部左右面及弹簧导向部端面加工最大0.1mm的C倒角。

材质 SKH51
硬度 58~60HRC

H	D	型号		指定单位0.01mm	
		Type	P	L	B
6	3	EPCH (P ⁰ _{-0.005})	2	18.00~45.00	5.00~20.00
			2.5		
			3	L-(B+3) ≥ 5	
			3.5		
8	5	EPCHE (P ⁰ _{-0.01} -0.02)	4	18.00~60.00	5.00~40.00
			5		
			6	L-(B+3) ≥ 5	

L-(B+3) ≥ 5

Order 订货范例
 型号 — L — B
 EPCH 2 — 30.00 — B14.00
 EPCHE 6 — 45.00 — B21.25

Delivery 交货期
3 天发货
 上海·广州发货
 数量>51时, 请另询交货期。



Alterations
追加加工



型号 — L — B — (CX · SR)
 EPCH 2 — 30.00 — B14.00 — CX 0.3

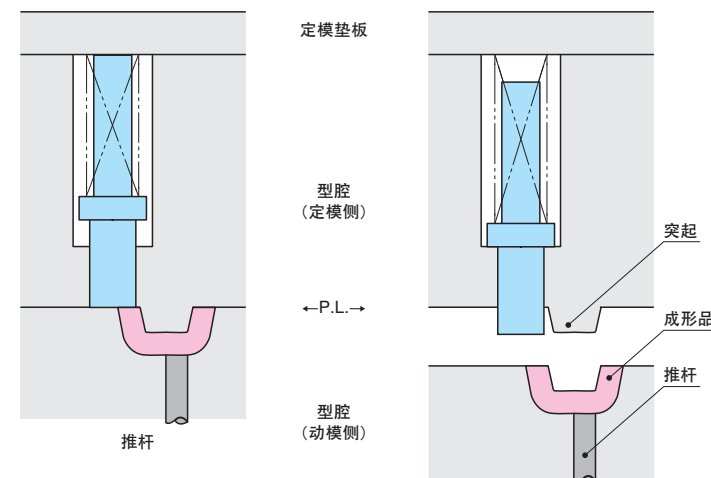
追加加工详情 P.240

Alterations	Code	Spec.
	CX	对前端部进行C倒角加工。 CX尺寸指定单位0.1mm 指定方法 CX 0.3 0.3 < CX <= 0.5 仅适用于 B - CX >= 10
	SR	对前端部进行球面(SR)加工。 SR=P/2 指定方法 SR 仅适用于 B - P/2 >= 10



Example
使用范例

- 对于内凹形状的成形品,可能会因定模突起部分的包紧力而导致脱模不良。此时,必须在定模侧采取辅助脱模措施。弹力顶出杆即可顺利解决此类问题。
- 在进行铸件成形时,也可利用弹力顶出杆有效防止金属铸件上浮。



- 适用圆线螺旋弹簧(WR·WF·WL), 请参阅《冲压模具用零件》产品目录。
- 请使用外径<=H的弹簧。
- 弹簧导向侧的模板孔径推荐为(H+1)mm, 建议采用立铣刀加工。

中肩推杆

材质 高速钢 SKH51
 模具钢 SKD61 + 氮化处理
 公差区分 P^{-0.01}_{-0.02}
 P⁰_{-0.005}
 形位公差 全长指定
 轴径(P) 全长指定
 附加信息 台阶形状
 前端加工