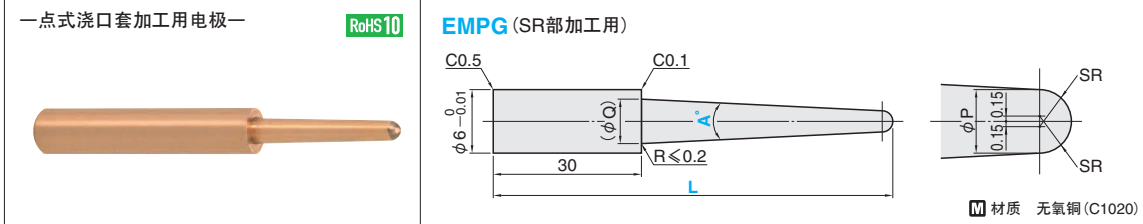


# ピンポイントゲート用電極 点式浇口套加工用电极



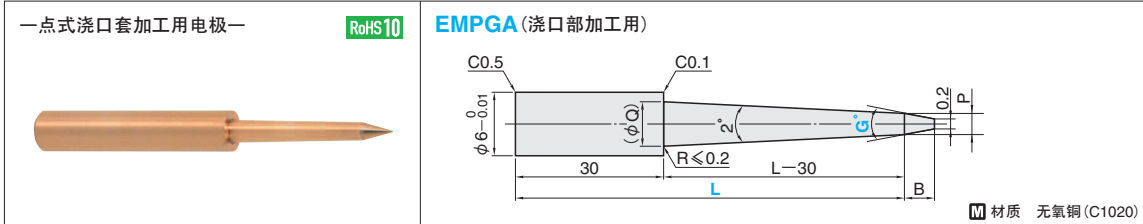
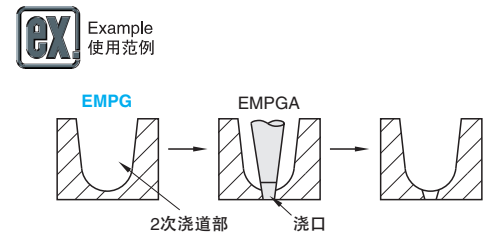
P*	SR	型号 Type	No.	L	A°
0.90	0.60	EMPG	1.2	50 70	1 2 3
1.20	0.75		1.5	50 70	1 2 3
1.70	1.00		2	90	2 3
2.20	1.25		2.5	50 70 90	1 2 3
2.70	1.50		3	90	1 2
3.20	1.75		3.5	50 70	1 2 3
3.70	2.00		4	90	1 2

\*为设定电火花放电单边间隙为0.15mm时的规格。  
 †SR的中心点偏离电极中心0.15mm(单边)。  
 ‡P尺寸较公称尺寸(No.)小0.3mm。

Order 订货范例: 型号 - L - A  
 EMPG3 - 70 - A2

Delivery 交货期: 6 天发货  
 †上海·广州发货  
 ‡数量>101时, 请另询交货期。

No.	A1			A2			A3		
	L50	L70	L90	L50	L70	L90	L50	L70	L90
1.2	1.24	1.59	-	1.58	2.28	-	1.92	2.96	-
1.5	1.53	1.88	-	1.87	2.57	-	2.21	3.26	-
2	2.03	2.38	-	2.36	3.06	3.76	2.70	3.74	4.79
2.5	2.53	2.88	3.23	2.85	3.55	4.25	3.18	4.23	5.28
3	3.02	3.37	3.72	3.35	4.04	4.74	3.67	4.72	5.76
3.5	3.52	3.87	4.22	4.16	4.54	5.23	4.16	5.20	-
4	4.01	4.36	4.71	4.33	5.03	5.72	4.64	5.69	-



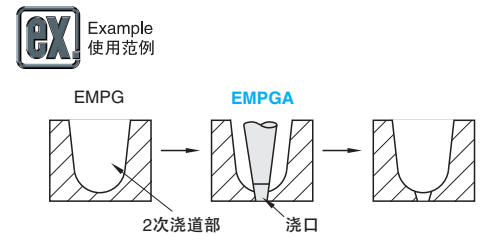
P*	型号 Type	No.	L	G°
0.90	EMPGA	1.2	50 70	20
1.20		1.5	50 70	30
1.70		2	50 70 90	40
2.20		2.5	50 70 90	50
2.70		3	50 70 90	60
3.20		3.5	50 70 90	60
3.70		4	50 70 90	60

\*为设定电火花放电单边间隙为0.15mm时的规格。  
 †P尺寸较公称尺寸(No.)小0.3mm。

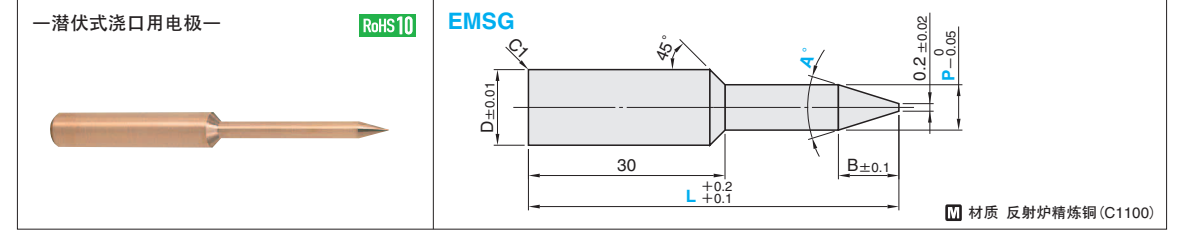
Order 订货范例: 型号 - L - G  
 EMPGA3 - 70 - G40

Delivery 交货期: 6 天发货  
 †上海·广州发货  
 ‡数量>101时, 请另询交货期。

No.	Q			B					
	L50	L70	L90	G20	G30	G40	G50	G60	
1.2	1.60	2.30	-	1.99	1.31	0.96	0.75	0.61	
1.5	1.90	2.60	-	2.84	1.87	1.37	1.07	0.87	
2	2.40	3.10	3.80	4.25	2.80	2.06	1.61	1.30	
2.5	2.90	3.60	4.30	5.67	3.73	2.75	2.14	1.73	
3	3.40	4.10	4.80	7.09	4.67	3.43	2.68	2.17	
3.5	3.90	4.60	5.30	8.51	5.60	4.12	3.22	2.60	
4	4.40	5.10	5.80	9.92	6.53	4.81	3.75	3.03	



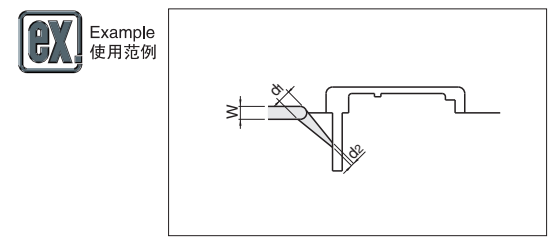
# サブマシンゲート用電極 潜伏式浇口用电极



P	A	B				D	型号		L	A°
		10°	15°	20°	30°		Type	P		
1.5	-	-	-	3.7	-	6	EMSG	1.5	60	20
2	10.3	6.8	5.1	3.4	2			60 70	10 15 20 30	
2.5	13.1	8.7	6.5	4.3	2.5			60 70	10 15 20 30	
3	16.0	10.6	7.9	5.2	3			60 70	10 15 20 30	
4	21.7	14.4	10.8	7.1	4			60 70	10 15 20 30	
5	-	-	13.6	9.0	5			60 70	20 30	
6	-	-	16.4	10.8	6			60 70	20 30	
8	-	-	-	14.6	8			70	30	

Order 订货范例: 型号 - L - A  
 EMSG 2 - 60 - 30

Delivery 交货期: 5 天发货  
 †上海·广州发货  
 ‡数量>51时, 请另询交货期。



· 潜伏式浇口通常适用于电极加工斜孔。  
 加工斜孔时, 钻头不易定位且易折断。  
 电极加工是最佳选择。  
 · d1尺寸由流道直径(W)决定。  
 请选择符合d1的P尺寸。  
 †若电极意外跌落或前端被磕碰, 可能因前端  
 弯曲变形而影响使用, 敬请注意。  
 此时需对电极前端进行修整后再使用。