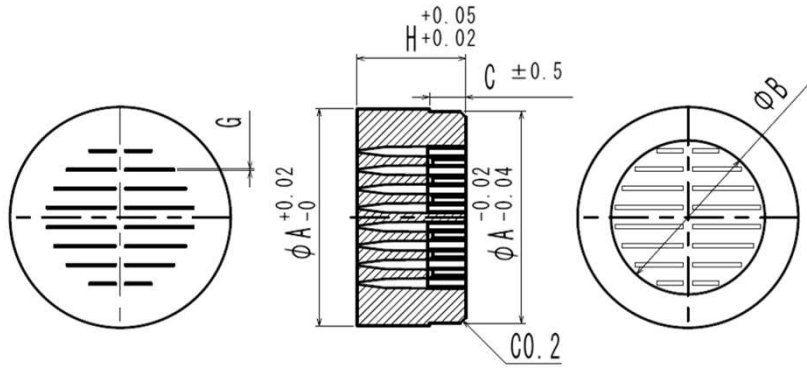


Kタイプ ガストース

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



Kタイプ規格表

φA	φB	H	C	G	ベント数	材質	
						Code	硬度
φ4	2.8	4	1.5	0.03※1	3	S44	SUS440C (HRC38±2)
φ5	3.5	5	4				
φ6	4.2	5	5				
φ8	5.6	6	2	0.03※1	6	S44HT	SUS440C (焼入れ/焼戻し) (HRC56±2)
φ10	7	6			6		
φ12	8.4	6			8		

※1 G寸法は0.03mmとなり、開口率は70%程度となります。

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

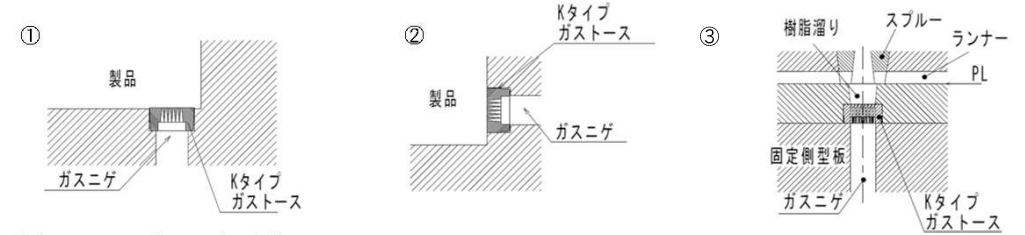
■配送料について

一度のご発注金額が金額5,000円以上の場合送料無料となります。
5,000円に満たない場合は一度につき800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】

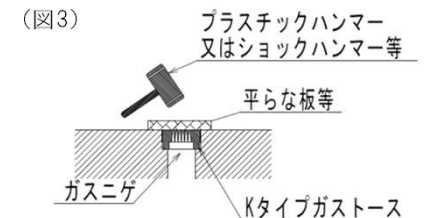
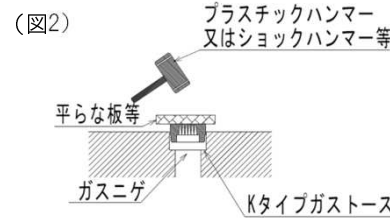
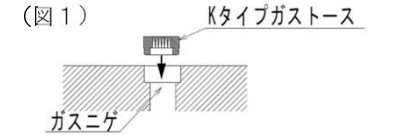
金型へは軽圧入による取付となります。

・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)



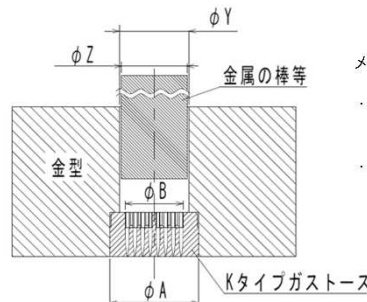
【注意事項】

・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。

・スリット面の追加加工は、G寸法の広がりおよび部品破損に繋がりますので、ご慮下さい。

【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)は下記の範囲内とし、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。

$$\phi Y = \phi B < \phi Z < \phi A$$

$$\phi Z = \phi B < \phi Z < \phi A - 0.2$$

