

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】

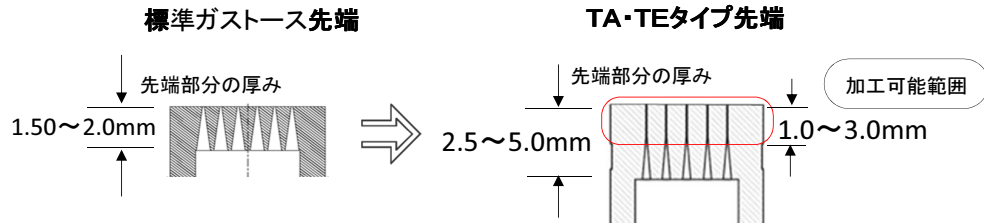


【TEタイプ】

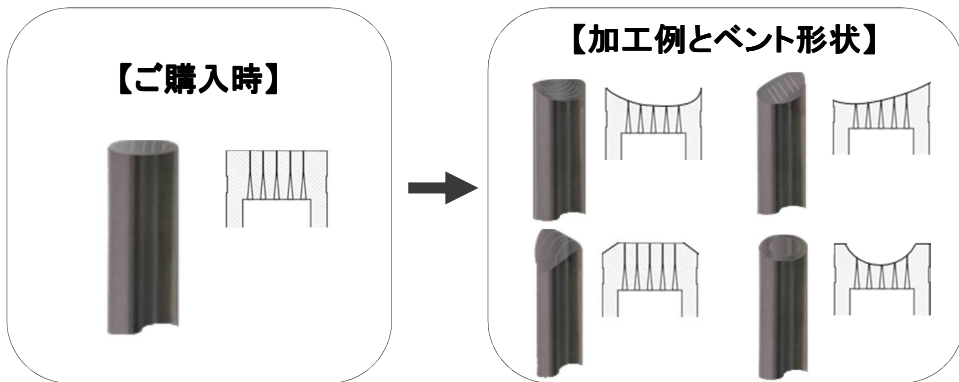


特徴

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)



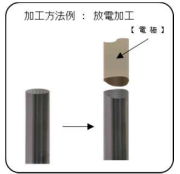
③ 先端部の厚みを増し、強度UP! (TA, TE共通) 高圧にも対応(追加工無しの場合のみ)しています。

* 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

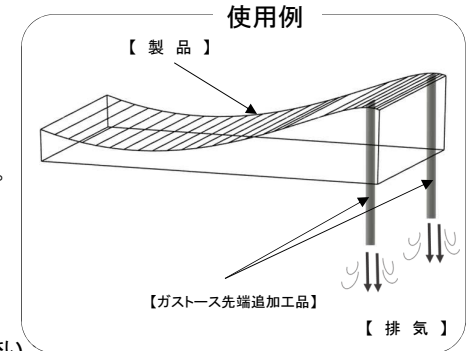


● 高圧用として御使用する場合

- 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、あらかじめご了承願います。
- * 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。