

● Cad Insertion Point

型番	A	B	C	D	E	F	G	L	SW	Z	CR (N)	最大ストローク
WP.060030	6	90	M4	4.5	4	12	10	108	5	30	1.000	30
WP.060060	6	120	M4	4.5	4	12	10	138	5	35	1.000	60
WP.080030	8	90	M5	5.5	4.5	18	12	110	7	30	1.500	30
WP.080060	8	120	M5	5.5	4.5	18	12	140	7	35	1.500	60

EN

Release small undercuts within 30 or 60mm of ejection stroke.
 Allows angles up to 6 degrees.
 Customizable insert gives freedom to moldmaker.
 Fully mechanical solution.
 Easy assembly and installation.

JP

30mm、または60mm以内の突出しストロークでアンダーカットを処理します。

傾斜角度は最大6°

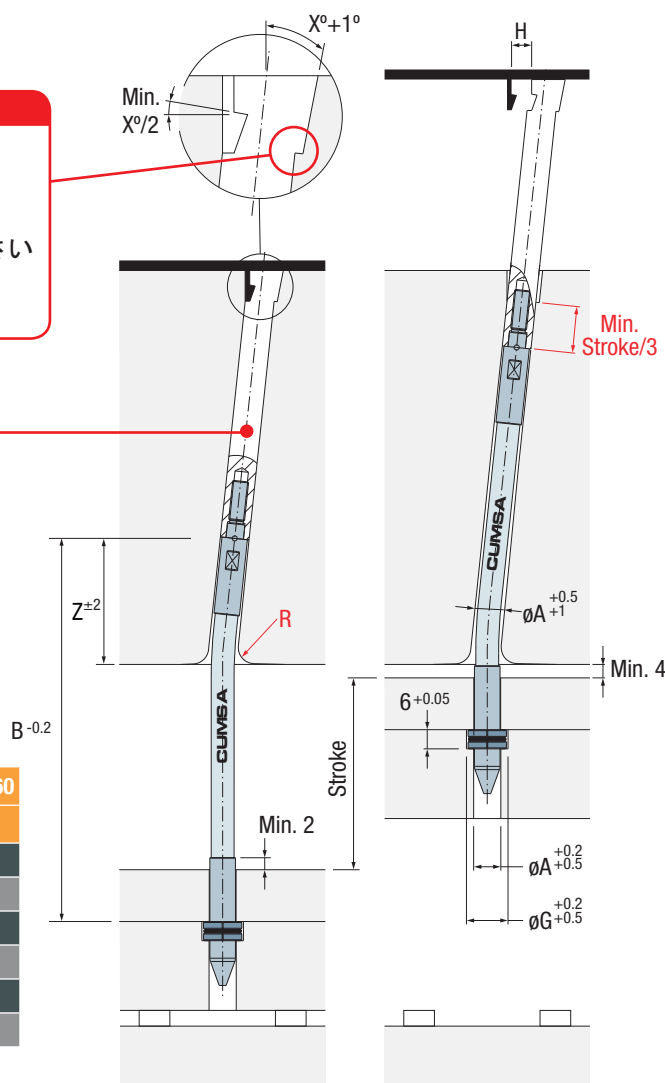
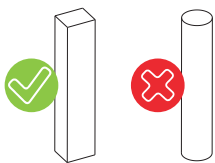
金型の組込みバラシが容易です。

IMPORTANT

Design a Mechanical Stopper on the insert.

※重要
 製品インサート側に
 ストッパーを設けてください

IMPORTANT



X°	Y	WP.xxxx30	WP.xxxx60
		H	H
1°	0.60	0.52	1.04
2°	1.20	1.05	2.09
3°	1.80	1.57	3.14
4°	2.40	2.10	4.19
5°	3.00	2.63	5.25
6°	3.50	3.15	6.31

カタログ内容は予告なしにメーカーが変更している場合があります。

金型組込部品-488-b-201903 201906改訂

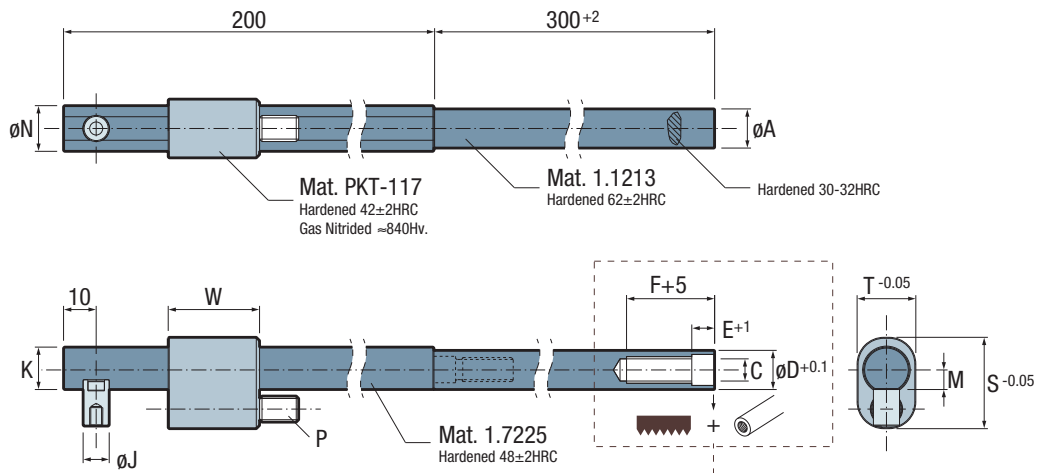
スマートワームリフター

Smart Worm Lifter

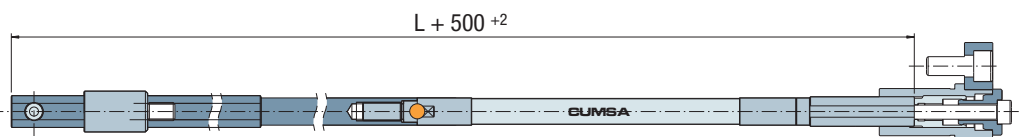
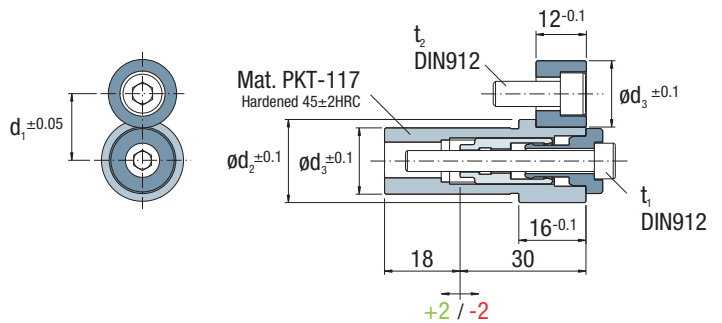
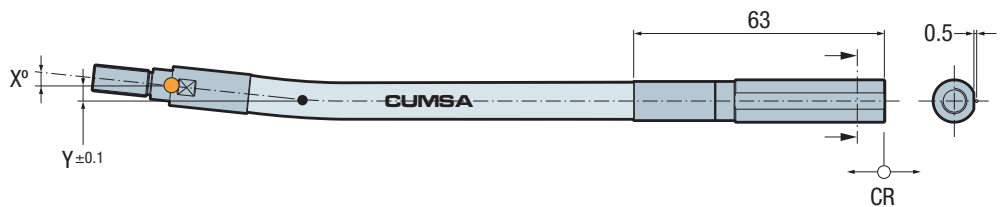
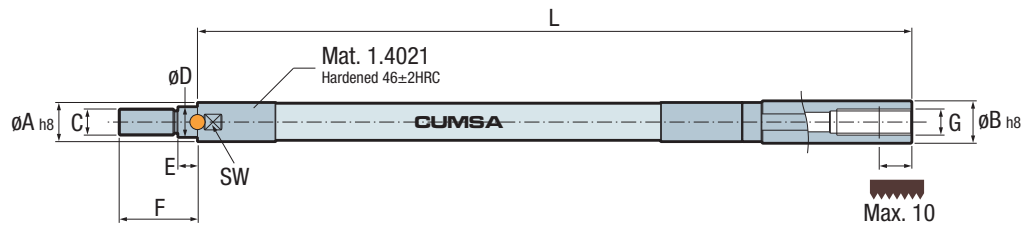


最高使用温度 120°C
Maximum working temperature 120°C.
Patented System

● Cad Insertion Point



Made by the customer
追加工してださい



型番	A	B	C	D	d ₁	d ₂	d ₃	E	F	G	J	K	L	M	N	P	S	SW	T	t ₁	W
WL.080100	8	9	M5	5.5	16	19.8	15.8	4.5	18	M5	6	9.5	205	4.5	10	M6	22	7	13	M5x45	26
WL.080125	8	9	M5	5.5	16	19.8	15.8	4.5	18	M5	6	9.5	240	4.5	10	M6	22	7	13	M5x45	26
WL.120100	12	13	M8	9.4	19.5	23.8	19.8	6	24	M6	8	13	205	6.2	14	M8	28	11	18	M6x45	28
WL.120125	12	13	M8	9.4	19.5	23.8	19.8	6	24	M6	8	13	240	6.2	14	M8	28	11	18	M6x45	28

EN

Release small undercuts within 100 or 125mm of ejection stroke.
Allows angles up to 6 degrees.
Customizable insert gives freedom to moldmaker.
Supplied extension and guiding base avoid undesired unscrewing.
Good addition to our CUMSA DR system.
Easy assembly and installation.

JP

100mm、または125mm以内の突出しストロークでアンダーカットを処理します。

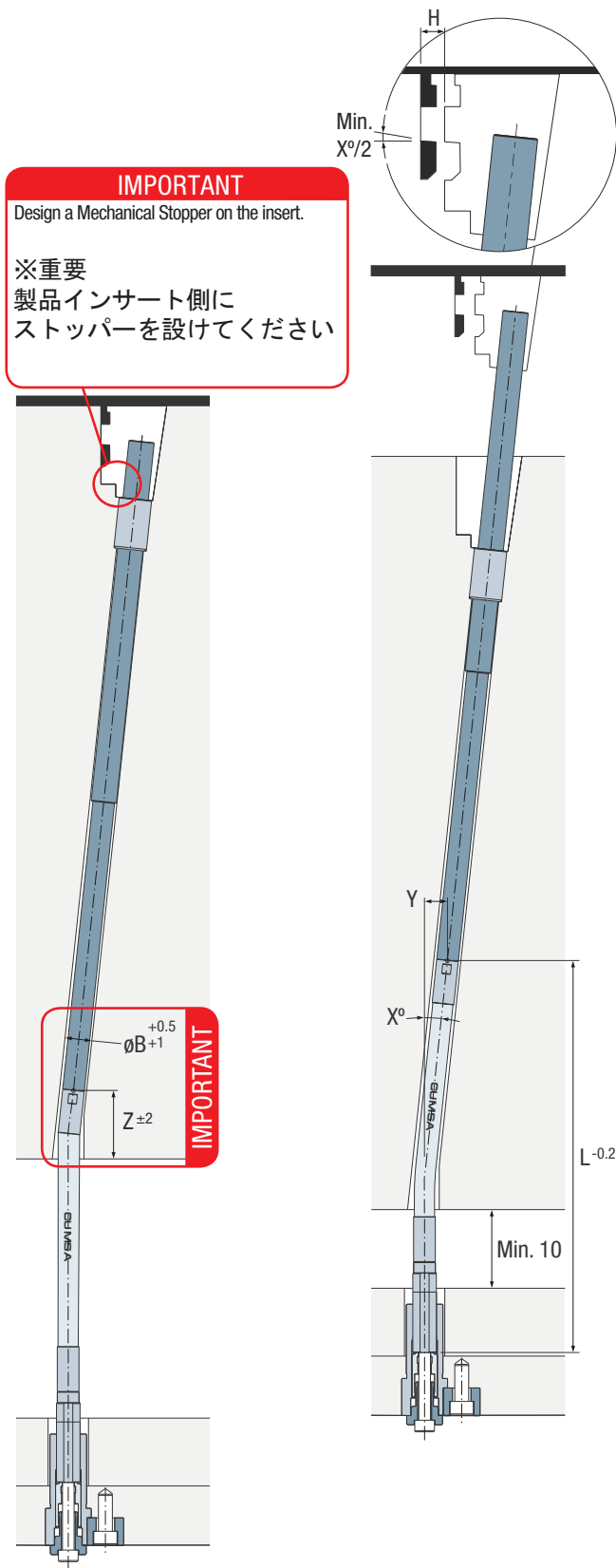
傾斜角度は最大6°

延長ロッドとガイドベースにより、ネジ部のゆるみを防止します。

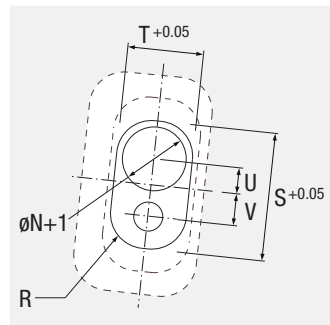
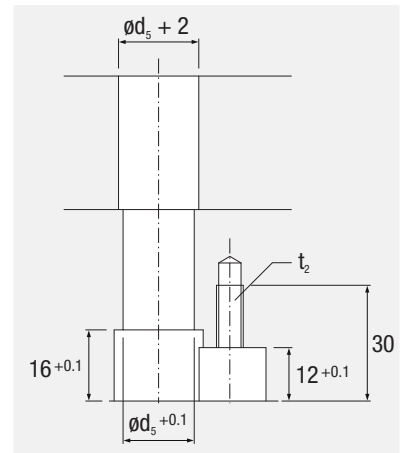
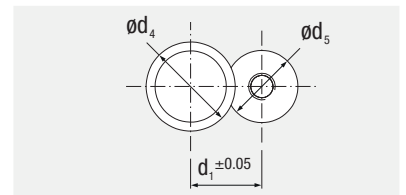
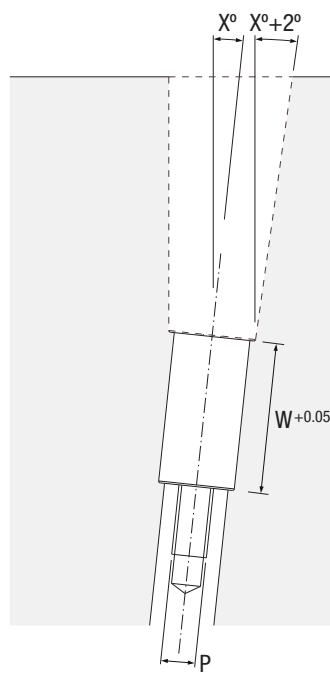
金型の組込みバラシが容易です。

金型組込み寸法 及び 組込み例

Pocket details & installation example

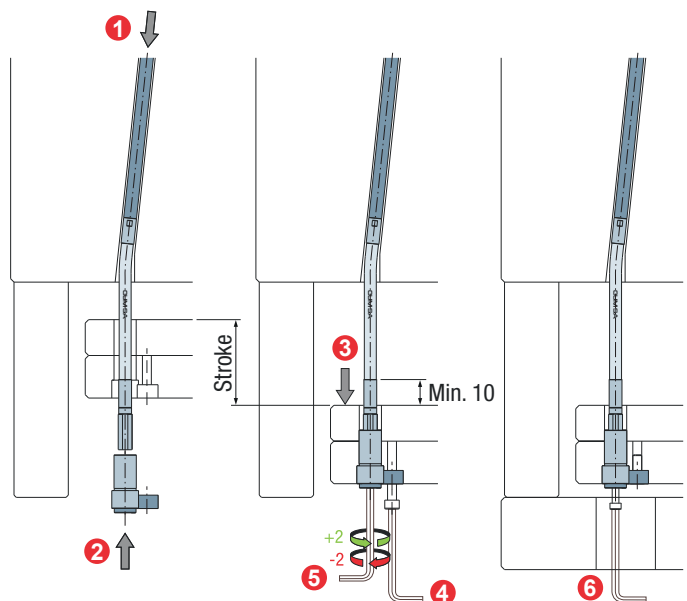


d_4	d_5	R	t_2	U	V	Z	CR (N)	ストローク
20	16	6	M6	4.5	5.5	40	1,500	100
20	16	6	M6	4.5	5.5	50	1,500	125
24	20	8	M8	4	8	40	2,500	100
24	20	8	M8	4	8	50	2,500	125



X°	WL.xxx100		WL.xxx125	
	H	Y	H	Y
1°	1.74	0.60	2.18	0.60
2°	3.49	1.20	4.36	1.20
3°	5.24	1.80	6.55	1.80
4°	6.99	2.40	8.74	2.40
5°	8.75	3.00	10.90	3.00
6°	10.50	3.50	13.10	3.50

Installation 組込み例





リフター

Standard Lifter

材質:INOX(ステンレス材)1.4034
 硬度48±2HRC
 特許取得システム



Mat.: INOX. 1.4034 Hardened 48 ± 2 HRC.
 Patented System

EN

Mechanical solution.
 Minimum space required for installation,
 only needs the space of an ejector.
 No milling, grinding or hardening other
 than the machining of detail needed.
 Saves space in the ejector plates.

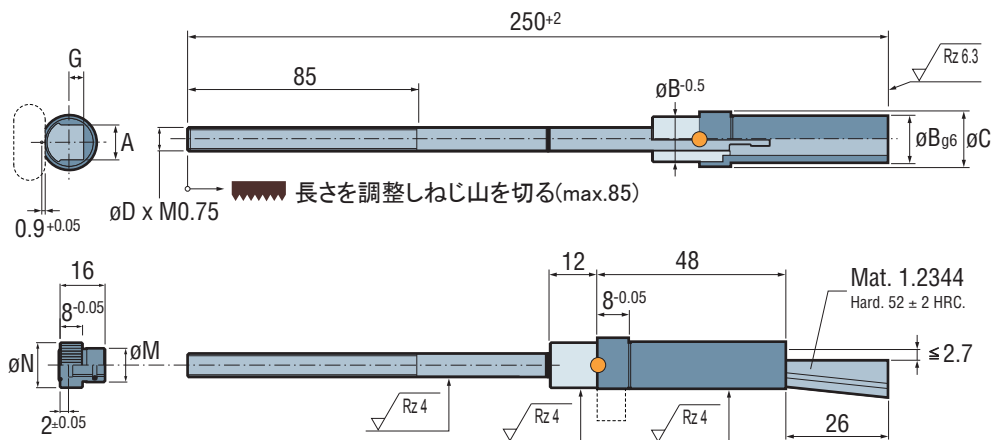
JP

小さなアンダーカットを処理するコンパクトなユニットです。

このユニットは長さ調整が可能で、組込みも簡単です。

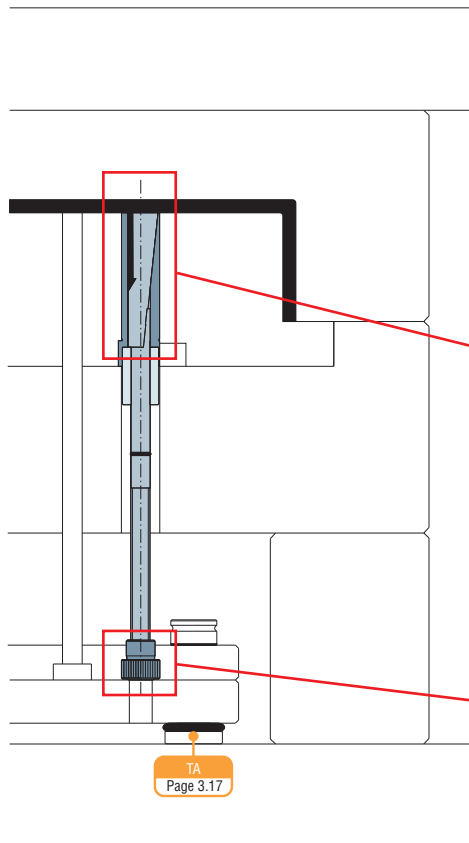
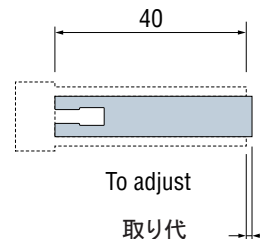
エジェクタープレートに合わせて垂直に動くことにより、組込みスペースが小さく出来ます。

● Cad Insertion Point



最大エジェクターストローク

型番	A	B	C	D	G	M	N	R
PS.062250	6.2	10	12	6	3.4	12	16	1.25
PS.082250	8.2	12	14	6	4	12	16	1.25
PS.102250	10.2	14	16	8	4.2	14	18	2
PS.122250	12.2	16	18	8	4.2	14	18	2



※重要

IMPORTANT

Max. 25

最大加工範囲

Pocket detail

※重要

金型組み込み図

IMPORTANT

$\phi N+1$

$\phi M H7$

8