


S45C
相当于HPM1
SKD61

エコ・スプルーブッシュ -旧JIS Aタイプ-
高效型浇口套
-旧JIS A型-

防拉丝型的详情请参阅概要页 (P.656)。

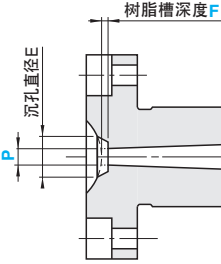
一直杆型

RoHS10




型号	材质	硬度
SJAME	相当于HPM1	37~43HRC
SJADE	SKD61	48~52HRC

■树脂槽详图



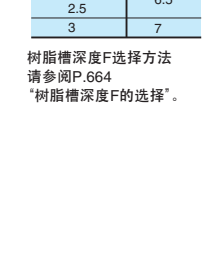
一锥面型

RoHS10



型号	材质	硬度
SJGME	相当于HPM1	37~43HRC
SJGDE	SKD61	48~52HRC

■树脂槽详图



浇口内径 P	沉孔直径 E
2	6.5
2.5	7
3	7

树脂槽深度F选择方法
请参阅P.664
“树脂槽深度F的选择”。

H	B	D _{h6}	型号		L ^{(*)2} 指定单位0.1mm	SR	P ^{(*)3}	A° 指定单位0.5°	F	V 指定单位0.1mm	G° 指定单位1°
			Type	D							
35	25	8	一直杆型	8 ^{(*)4}	10.5	2	1~3	0.3	D>V≥α+2	1~10	
		10	(相当于HPM1)	10				0.5			
		12	(SKD61)	12				0.8			
		13	一锥面型	13				1.2			
50	36	16	(相当于HPM1)	16	11	3	1.5	仅适用于锥面型	仅适用于锥面型		
		17	(SKD61)	17			1.8				
		18		18			2				
		20		20			仅适用于高效型浇口				

(*)1 α尺寸由L尺寸决定。
(*)2 L尺寸受P、V、A尺寸限制。
(*)3 L尺寸极限表
(*)4 仅适用于SJAME、SJADE

P	2	2.5	3	3.5~4.5
A	1	1.5~4.0	1	1.5~4.0
L尺寸极限	50	85	50	85

加工极限
直杆型
D-α ≥ 2 (α的计算公式) α = P + 2(L + U) + 7.5 tan(A/2)
锥面型
V-α ≥ 2
L-ℓ ≥ 3 (ℓ的计算公式) ℓ = (D-V) / (2tan(G-0.25)) ※0.25为考虑了G的公差数值。

三角函数表 P.1423

Alterations 追加加工

型号 - L - SR - P - A - V - G - (AIW·AXW...etc.)

SJAME16 - 65.02 - SR11 - P2.5 - A3 - CTQ5-LKC

11 天发货
上海·广州发货
数量 ≥ 21时, 请另询交货期。

Alterations	Code	AIW	AHW	AXW	ATW	AJW	ALW	APW	Spec.
A形状 (梯形)	Spec.								指定方法 AIW10-GC10 + 螺栓孔位置 ● 定位孔位置 (使用NC、KP代码时) † KC位置 (使用KC代码时)
⊗ 不可与ZC同时使用 ⊕ 代码ATW·AJW·ALW·APW有以下加工极限。 ⊗ 不可与RC同时使用 D < 10时, (α-0.6) ≥ W D ≥ 12时, (α-0.4) ≥ W ⊕ 梯形斜面角度已从10°固定变为10°和7°可选。 指定方法: 形状[W尺寸]-GC角度 AHW 4 - GC7 ⊕ 无GC指定时, GC=10°例: AHW4(默认GC10)									
Alterations	Code	BIR	BHR	BXR	BTR	BJR	BLR	BPR	Spec.
B形状 (半圆)	Spec.								指定方法 BXR2 + 螺栓孔位置 ● 定位孔位置 (使用NC、KP代码时) † KC位置 (使用KC代码时)
⊗ 不可与ZC同时使用 ⊕ 代码BTR·BJR·BLR·BPR有以下加工极限。 ⊗ 不可与RC同时使用 D < 10时, (α-0.6) ≥ 2×R D ≥ 12时, (α-0.4) ≥ 2×R									
Alterations	Code	CIQ	CHQ	CXQ	CTQ	CJQ	CLQ	CPQ	Spec.
C形状 (圆弧+切线)	Spec.								指定方法 CTQ5 + 螺栓孔位置 ● 定位孔位置 (使用NC、KP代码时) † KC位置 (使用KC代码时)
⊗ 不可与ZC同时使用 ⊕ 代码CTQ·CJQ·CLQ·CPQ有以下加工极限。 ⊗ 不可与RC同时使用 D < 10时, (α-0.6) ≥ Q×1.09 D ≥ 12时, (α-0.4) ≥ Q×1.09									

Alterations	Code	Spec.
	BC	变更安装螺栓孔数 安装螺栓孔2个...4个 (附属螺栓4个) ⊗ 不可与NC同时使用
	BN	变更安装螺栓孔数 安装螺栓孔2个...0个 (附属螺栓0个) ⊕ 适用于与S45C、HPM1相当的材料
	NC	加工定位孔 ⊗ 不适用于防拉丝型
	KP	加工定位孔(纵向) ⊗ 不适用于防拉丝型 ⊗ 不可与NC同时使用 ⊕ 仅适用于与HPM1相当的材料 † 定位孔有效长度自角下起10mm(避让孔φ6.5)
	LKC	变更全长公差 L ^{+0.1...0} L ^{0...-0.02} ⊕ 使用LKC时, L尺寸可指定单位0.01mm ⊗ 不可与ZC同时使用
	GKC	变更G公差范围 G ^{0...-30} G ^{0...-15} ⊕ 适用于锥面型的 ℓ ≤ 15 且 (L-ℓ) ≥ 10 ⊗ 不可与ZC同时使用

Alterations	Code	Spec.
	KC	肩部加工单止转面 KC尺寸指定单位0.5mm D/2 < KC < H/2 ⊗ 不可与BC同时使用 ⊗ 不适用于防拉丝型 ⊗ 不可与NC·KP同时使用 ⊕ 有时与SR部相干涉。
	WKC	肩部加工双止转面 WKC尺寸指定单位0.5mm D/2 < WKC < H/2 ⊗ 不可与BC同时使用 ⊗ 不适用于防拉丝型 ⊗ 不可与NC·KP同时使用 ⊕ 有时与SR部相干涉。
	ZC	锁料形状 S、T、U尺寸指定单位0.1mm S ≥ α+2 α+2 < T < D (V-2UtanG) 1.5 < U < 5 规格Lmax. ≥ L+U 指定方法 ZC-S3.5-T4.0-U2.0 ⊗ D8不适用
	RC	为防止脱模时浇口与流道的连接处折断, 在前端内孔部加工过渡圆弧R。 过渡圆弧R尺寸选择 1 2 ⊕ 仅适用于α ≥ 5 ⊕ 直杆型 D-α-(2×RC) > 2 ⊕ 锥面型 V-α-(2×RC) > 2 ⊗ 不可与A、B、C形状同时使用 ⊗ 不可与ZC同时使用

Order 订货范例

型号 - L - SR - P - A - F - V - G

SJGME20 - 85.0 - SR10.5 - P2.5 - A2 - F2 - V18.0 - G8

Delivery 交货期

11 天发货

上海·广州发货
数量 ≥ 21时, 请另询交货期。

浇口位置套