

相当于HPM1
SKD61

エクステンションノズル用スリーブシュ

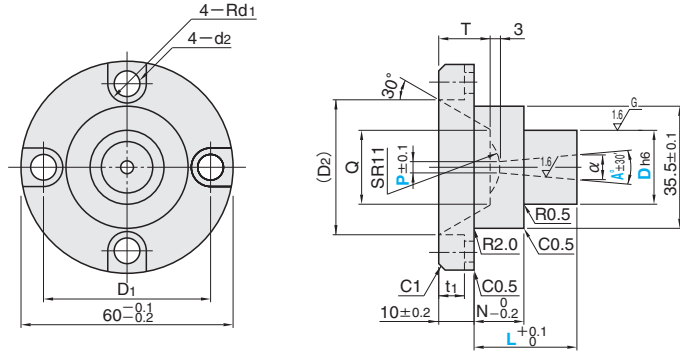
短流道浇口套

—通用螺栓型—

一直杆型— RoHS10



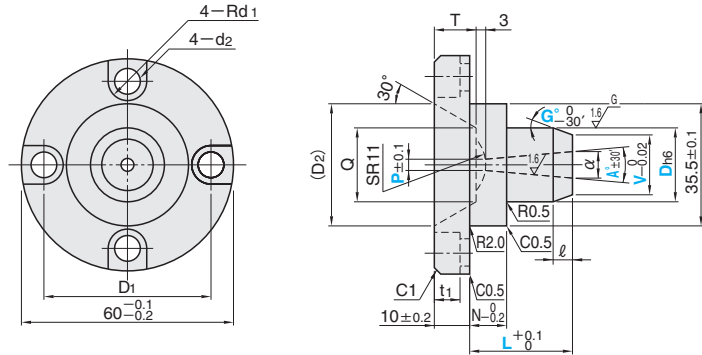
型号			材质	硬度
小口径喷嘴型	大口径喷嘴型	特殊喷嘴型		
SXM	SXDM	SXCM	相当于HPM1	37~43HRC
SXD	SXDD	SXCD	SKD61	48~52HRC



一锥面型— RoHS10



型号			材质	硬度
小口径喷嘴型	大口径喷嘴型	特殊喷嘴型		
SXTM	SXGM	SXSM	相当于HPM1	37~43HRC
SXTD	SXGD	SXSD	SKD61	48~52HRC



d1	d2	t1	D1	D2	T	N	Q	型号		L	P	A°	V	G°
								Type	D					
4.5	5.5	5.5	50	40	17	15	20	—小口径喷嘴型—	10	直杆型 25.0~65.0	2.0~5.0	1	D>V>α+4	1~10
								直杆型	13					
								锥面型	16					
								锥面型	20					
5.5	6.5	6.5	49	34	12	11	20	—大口径喷嘴型—	10	直杆型 21.0~61.0	2.0~5.0	1	D>V>α+4	1~10
								直杆型	13					
								锥面型	16					
								锥面型	20					
5.5	6.5	6.5	38	34	12	11	24	—特殊喷嘴型—	10	锥面型 26.0~61.0	2.0~5.0	1	D>V>α+4	1~10
								直杆型	13					
								锥面型	16					
								锥面型	20					

加工极限
 ● SXM · SXD
 $D - \alpha \geq 2$ (α 的计算公式) $\alpha = P + 2[L + (U) - 10] \tan \frac{A}{2}$
 U: ZC追加加工时
 ● SXTM · SXTD
 $V - \alpha \geq 4$ (α 的计算公式) $\alpha = P + 2[L + (U) - 10] \tan \frac{A}{2}$
 U: ZC追加加工时
 三角函数表 P.1423



Order 订货范例
 型号 — L — P — A — V — G
 SXM 13 — 63.5 — P3.5 — A2
 SXTM 13 — 40.0 — P3.0 — A2 — V11.0 — G5



Delivery 交货期
 7 天发货
 上海·广州发货
 数量>21时, 请另询交货期。



Alterations 追加加工
 13 天发货
 上海·广州发货
 数量>21时, 请另询交货期。

Alterations	Code	A1W	AXW	ATW	ALW	Spec.																					
A形状 (梯形)	Spec.					指定方法 A1W10-GC7 + 螺栓孔位置 ⊗不可与ZC同时使用 ⊕代码ATW·ALW有以下加工极限。 D=10时: ($\alpha-0.6$)>W D>13时: ($\alpha-0.4$)>W ●WR寸·GC°角度选择 <table border="1"> <tr><th>W</th><th>t</th><th>GC°</th></tr> <tr><td>3</td><td>2.5</td><td>7°</td></tr> <tr><td>4</td><td>3</td><td></td></tr> <tr><td>5</td><td>3.5</td><td>10°</td></tr> <tr><td>6</td><td>4</td><td></td></tr> <tr><td>8</td><td>5.5</td><td></td></tr> <tr><td>10</td><td>7</td><td></td></tr> </table>	W	t	GC°	3	2.5	7°	4	3		5	3.5	10°	6	4		8	5.5		10	7	
W	t	GC°																									
3	2.5	7°																									
4	3																										
5	3.5	10°																									
6	4																										
8	5.5																										
10	7																										
B形状 (半圆形)	Spec.					指定方法 BXR2 + 螺栓孔位置 ⊗不可与ZC同时使用 ⊕代码BTR·BLR有以下加工极限。 D=10时: ($\alpha-0.6$)>2XR D>13时: ($\alpha-0.4$)>2XR ●R尺寸选择 <table border="1"> <tr><td>1</td></tr> <tr><td>1.25</td></tr> <tr><td>1.5</td></tr> <tr><td>1.75</td></tr> <tr><td>2</td></tr> <tr><td>2.25</td></tr> <tr><td>2.5</td></tr> <tr><td>3</td></tr> <tr><td>3.5</td></tr> <tr><td>4</td></tr> </table>	1	1.25	1.5	1.75	2	2.25	2.5	3	3.5	4											
1																											
1.25																											
1.5																											
1.75																											
2																											
2.25																											
2.5																											
3																											
3.5																											
4																											
C形状 (圆弧+切线)	Spec.					指定方法 CTQ5 + 螺栓孔位置 ⊗不可与ZC同时使用 ⊕代码CTQ·CLQ有以下加工极限。 D=10时: ($\alpha-0.6$)>Q×1.09 D>13时: ($\alpha-0.4$)>Q×1.09 ●Q尺寸选择 <table border="1"> <tr><td>2</td></tr> <tr><td>2.5</td></tr> <tr><td>3</td></tr> <tr><td>3.5</td></tr> <tr><td>4</td></tr> <tr><td>5</td></tr> <tr><td>6</td></tr> <tr><td>8</td></tr> </table>	2	2.5	3	3.5	4	5	6	8													
2																											
2.5																											
3																											
3.5																											
4																											
5																											
6																											
8																											

Alteration Code

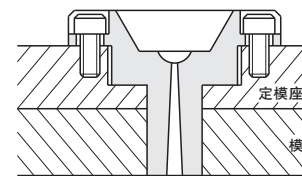
Alteration	Code	Spec.
	ZC	锁料形状 S, T, U: 指定单位0.1mm ⊕S>α+2 α+2<T<D (V=2UtanG) 1.5<U<5 标准Lmax.=65.0...L+U<65.0 标准Lmax.=61.0...L+U<61.0 指定方法 ZC-S8.0-T9.0-U5.0 ⊗不可与LKC同时使用 ⊗不可与A, B, C形状同时使用

Alterations Code

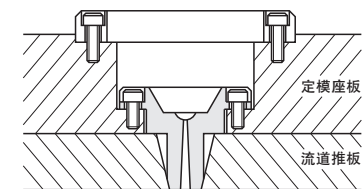
Alterations	Code	Spec.
	LKC	变更全长公差 $L +0.1 \dots L -0$ ⊕使用LKC时, L尺寸可指定单位0.01mm ⊗不可与ZC同时使用
	TFC	变更T尺寸斜面角度 $30^\circ (\pm 30^\circ) \dots 40^\circ (\pm 30^\circ)$ ⊕仅适用于大口径喷嘴型 ⊕锥面加工与螺栓沉孔部相干涉。



Example 使用范例
 浇口部分比普通浇口套短, 可节省材料。
 (1) 兼作定位环使用



(2) 与定位环—LRBS(螺栓型)配套使用



浇口套环