

高速钢
SKH51

ピンポイントゲートブシュ 小径タイプ
点式浇口套 内孔SR
—小直径型—

高速钢
SKH51

ツバ付きピンポイントゲートブシュ 小径タイプ
带肩点式浇口套 内孔SR
—小直径型—

ゲート部品

点式浇口套

RoHS10

型号	类型	材质	硬度	P尺寸公差
PGHS	标准型	SKH51	59~61HRC	±0.01
PGXS	精密型			±0.005

SR部为电火花加工。SR

前端放大图

* P尺寸前端有0~0.2的直孔部。

D和P的同心度在0.05以下
D和V的同心度在0.05以下

RoHS10

型号	类型	材质	硬度	P尺寸公差
PGHST	标准型	SKH51	59~61HRC	±0.01
PGXST	精密型			±0.005

SR部为电火花加工。SR

前端放大图

* P尺寸前端有0~0.2的直孔部。

D和P的同心度在0.05以下
D和V的同心度在0.05以下

H	SR	V	型号		L 指定单位0.01mm	P	A°	C	
			Type	D					
2.5	0.4	1.2	PGHS (标准型)	1.5	6.00~20.00	0.3	2	0	
				1.6				0.2	
3	0.5	1.3		PGXS (精密型)		1.8		0.3 0.4	0.3
						0.4		0.4	
					0.5	0.5	0		
								0.2	
								0.3	

H	D2	SR	V	型号		L 指定单位0.01mm	P	A°	C		
				Type	D						
5	2.5	0.4	1.2	PGHST (标准型)	10.00~20.00	0.3	2	0			
								0.2			
6	3	0.5				1.3		PGXST (精密型)	1.8	0.3 0.4	0.3
									0.4	0.4	
						0.5		0			
								0.2			
								0.3			

Order 订货范例

型号	L	P	A	C
PGHS 1.5	15.00	P0.3	A2	C0.2
PGXS 1.6	10.00	P0.3	A2	C0.4

Delivery 交货期

7 天发货

- 上海·广州发货
- 数量≥51时, 请另询交货期。

Alterations 追加加工

型号	L	P	A	C	(CC)	(TC)
PGHS 1.5	15.00	P0.3	A2	C0.2	CC	
PGXS 1.6	10.00	P0.3	A2	C0.4	CC	

Alteration	Code	Spec.
	CC	嵌入装配用避空(C倒角)加工。

• 入口直径*α的计算方法

$$* \alpha = 2SR + 2(L - 0.6 - SR) \tan \frac{A^\circ}{2}$$

由上式求出的尺寸为理论(参考)值。

Order 订货范例

型号	L	P	A	C
PGHST 1.5	15.00	P0.3	A2	C0.2
PGXST 1.8	12.00	P0.4	A2	C0.4

Delivery 交货期

7 天发货

- 上海·广州发货
- 数量≥51时, 请另询交货期。

Alterations 追加加工

型号	L	P	A	C	(CC)	(TC)
PGHST 1.5	15.00	P0.3	A2	C0.2	CC	
PGXST 1.8	12.00	P0.4	A2	C0.4	CC	

Alterations	Code	Spec.
	CC	嵌入装配用避空(C倒角)加工。
	TC	TC尺寸指定单位0.1mm ① 2.0 < TC < 4 ② 使用TC时, L仍为指定尺寸 ③ 4 - TC < Lmax. - L

• 入口直径*α的计算方法

$$* \alpha = 2SR + 2(L - 0.6 - SR) \tan \frac{A^\circ}{2}$$

由上式求出的尺寸为理论(参考)值。