

带肩点式浇口套 内孔SR

—标准型/高硬度型—



ゲート部品

点式浇口套

1A形状

前端放大图

D和P的同心度在0.05以下
D和V的同心度在0.05以下 *P尺寸前端有0~0.1的直孔部。

2A形状

前端放大图

D和P的同心度在0.05以下 *P尺寸前端有0~0.1的直孔部。

3A形状

前端放大图

D和P的同心度在0.05以下 *P尺寸前端有0~0.1的直孔部。

4A形状

前端放大图

D和P的同心度在0.05以下 *P尺寸前端有0~0.1的直孔部。

$R \geq \sqrt{(P/2)^2 + C^2}$ $V = 2 \times \sqrt{R^2 - (P/2)^2 - C^2}$

5A形状

前端放大图

D和P的同心度在0.05以下 *P尺寸前端有0~0.1的直孔部。

• 入口直径*α的计算方法 $\alpha = 2SR + 2(L-G-SR) \tan \frac{A}{2}$

由上式求出的尺寸为理论(参考)值。

型号	类型	材质	硬度
PGET□A	标准型	镍合金	(内表面) 55~60HRC的深度为0.5mm (内表面) 40~45HRC
PGKT□A	高硬度型		58~62HRC (内外表面硬度相同)

H	D2	G	B	SR	型号		L 指定单位0.01mm	P	A°	2A形状除外	仅限1A形状	仅限3A形状	仅限4A形状					
					Type	Shape				C 指定单位0.1mm	V 指定单位0.1mm	S° 指定单位1°	R 指定单位0.1mm					
6	3	0.7	3	0.60	PGET (标准型)	2A	10.00~20.00	0.3 0.4	1	0.2~0.4	1.3~1.9		0.4~0.8					
7	4	1.0	4	0.75		2.5	10.00~25.00	0.3 0.4 0.5		0.2~0.5	1.5~2.4		0.6~1.0					
8	5			1.00		3		0.5 0.6 0.7 0.8 0.9 ^{(*)1}			2.0~2.9							
9	6	1.2	6	1.00	PGKT (高硬度型)	2A	15.00~40.00	0.6 0.7	2	0.3~0.8	2.5~3.9	1~45	0.8~1.5					
11	8			1.25		4		0.8 0.9 1.0										
12	9	1.5	10	1.50		5		1.2 1.4			3.5~4.9		1.0~2.0					
14	11			1.25		4A	20.00~60.00	1.0	3	0.5~1.5	4.0~5.9	1~50	1.5~3.0					
				1.50		6								1.2 1.4 1.6 ^{(*)2}		4.5~7.9	1~60	2.0~4.0
				2.00		8								1.2 1.4				

④ 4A形状时, $R \geq \sqrt{(P/2)^2 + C^2}$ (*1) P0.9(D3)时, G为1.0 (*2) P1.6(D6)时, G为1.2

Order 订货范例

型号 - L - P - A - C V S R

PGET1A 4 - 35.01 - P0.8 - A2 - C0.5 - V3.0

PGET2A 4 - 35.01 - P0.8 - A2

PGET3A 4 - 35.01 - P0.8 - A2 - C0.5 - S30

PGET4A 4 - 35.01 - P0.8 - A2 - C0.5 - R1.0

PGET5A 4 - 35.01 - P0.8 - A2 - C0.5

Delivery 交货期

9 天发货

① 上海·广州发货

② 数量>51时, 请另询交货期。

Alterations 追加加工

型号 - L - P - A - C V S R - (CC · LKC)

PGKT1A 4 - 35.01 - P0.8 - A2 - C0.5 - V3.0 - CC

Alterations	Code	Spec.
	CC	嵌入装配用避空(C倒角)加工。 D2·2.5... C0.2 D3·4... C0.3 D5~8... C0.5
	LKC	变更以下尺寸公差。 1A 4 $-0.05 \dots -0.02$ 4A (L-C) $+0.05 \dots +0.02$ 2A 4 $-0.05 \dots -0.02$ L $+0.05 \dots +0.02$ 3A 4 $-0.05 \dots -0.02$ 5A ④ (L-C) 的尺寸公差为 $+0.05$, 保持不变。 ④ 1A~5A时, (L-C-B)、(L-B) 的尺寸公差为 -0.1 , 保持不变。

ex Example 使用范例

■特点
带肩点式浇口套可利用肩部的沉头孔深度来定位。