

# ルーズコア用 無給油スライドユニット

—スタンダード・アジャストタイプ—

RoHS



## ルーズコア用 無給油スライドユニットの特長

- アンダーカットを含むコア(ルーズコア)を傾斜押しさせる場合に傾斜ピンを滑らかに摺動させるための無給油スライドユニットです。
- 傾斜ピンホルダがθの範囲で揺動するため、自動調芯機能によりガイドやスライドプレートの摩耗・かじりを少なくします。

Item	構成部品	Parts Name	材質	個数
①	スライドベース	Slide Base	S55C	2
②	傾斜ピンホルダ	Inclined Pin Holder	S55C	1
③	スライドプレート	Slide Plate	*CAC304+固体潤滑剤	2
④	平行キー	Key	S45C	1
⑤	アジャストロッド	Adjust Rod	S45C	1
⑥	ロックナット	Lock Nut	S45C	1
⑦	ストッパ	Stopper	SS400	2

\*高力黄銅鋳物4種(旧JIS: HBSc4)

## SCZA

傾斜ピン高さ調整量

ロックナット アジャストロッド

傾斜角度θの範囲: 0° ≤ θ ≤ 20°

④⑤はストッパ取り付け位置を示します。A°の角度を参照してください。  
 ⑥成形品のアンダーカットの角度に合わせてスライドプレートの取り付け角度を1°~10°まで1°単位で指定できます。

① スライドベース		② 傾斜ピンホルダ					③ スライドプレート		TH	G	F	型式	スライドプレート 取り付け角度A° 指定1°単位	¥基準単価											
W	L	H	C1	C2	D1	d	h	h1						h2	h3	N	S	a	0	1~10					
56	55	35	5	—	11	5.5	16	6	33	10	30	20	35	58.5	17.5	4.65	SCZA	12	0~10	22,610	25,180				
60	65	36	6	—	15	9	18	6	33	11	33	20	40	59	18	4.65						24,000	26,570		
68	70	43	6	5	18	11	22	6	36	13	38	24	40	65.5	21.5	4.65								25,820	28,390
75	80	45	6	5	22	11	26	6	39	15	45	26	45	69.5	22.5	4.65									
81	95	54	6	5	27.5	11	30	6	41	17	51	30	55	76	27	4.65								30,860	33,430

型式	取り付け穴寸法											⑥ロックナット	⑦アジャストロッド	ストッパ取り付け位置		
	Type	D	ℓ1	ℓ2	W1	B1	B2	B3	BM	BH	K			S1	e1	S2
SCZA	12	42	21	45	6.6	11	—	M 8	28.5	6	17	19.6	12	13.9	0°~10°	—
	16	46	25	48	6.6	11	15	M 8	29.5	6	21	24.2	16	18.5	0°~10°	—
	20	50	25	55	8.6	13.5	—	M10	34.5	8	24	27.7	19	21.9	4°~10°	0°~3°
	25	60	35	62	8.6	13.5	20	M10	36.5	8	24	27.7	19	21.9	4°~10°	0°~3°
	30	75	50	68	8.6	13.5	—	M10	45.5	8	24	27.7	19	21.9	0°~10°	—

Order 注文例

型式 - A°

SCZA20 - 5

Delivery 出荷日

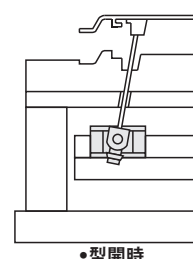
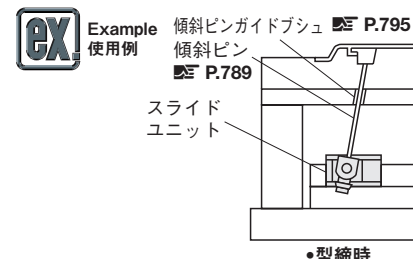
在庫品 翌日出荷 P.47

ご希望によりPM 5.00%、当日出荷受付致します。

A° = 0°・1°・5°

A° = 2°~4°・6°~10°

12 日発送



## ■適用傾斜ピン：取り付け寸法参考例

D	D1	B	PM
12	11	13	M 5
16	15	14	M 8
20	18	16	M10
25	22	18	M10
30	27.5	20	M10

## ■ストローク一覧表

型式	標準ストローク (スライドプレートがスライドベースの端面まで移動する距離)										
	A=0	A=1	A=2	A=3	A=4	A=5	A=6	A=7	A=8	A=9	A=10
SCZA12	20.0	19.6	19.3	19.0	18.7	18.4	18.2	17.9	17.7	17.5	17.3
SCZA16	25.0	24.6	24.3	24.0	23.7	23.4	23.2	23.0	22.8	22.6	22.4
SCZA20	30.0	29.5	29.2	28.8	28.4	28.1	27.8	27.5	27.3	27.0	26.8
SCZA25	35.0	34.5	34.1	33.7	33.3	33.0	32.7	32.4	32.1	31.8	31.6
SCZA30	40.0	39.4	39.0	38.5	38.1	37.7	37.3	37.0	36.7	36.4	36.1

型式	⑦を取り外した場合の最大ストローク (標準ストローク+2.0、但しスライドプレートと取付面が干渉する場合は干渉しない最大値)										
	A=0	A=1	A=2	A=3	A=4	A=5	A=6	A=7	A=8	A=9	A=10
SCZA12	43.3	42.9	42.6	42.3	42.0	41.7	41.5	41.2	41.0	40.8	40.6
SCZA16	51.6	51.3	51.0	50.7	50.4	50.1	49.9	49.6	49.4	49.3	49.1
SCZA20	56.6	56.2	55.8	55.5	55.1	54.8	54.5	54.2	53.9	53.7	53.5
SCZA25	65.0	64.5	64.1	63.7	63.3	63.0	62.7	62.4	62.1	61.8	61.6
SCZA30	76.6	76.1	75.6	75.2	74.8	74.4	74.0	73.6	73.3	73.0	72.8

## ■取り付け例

●傾斜ピンの取り付け例 A (固定六角穴付ボルト)

●傾斜ピンの取り付け例 B (スライドベースを天地逆にして使用します。)

- 傾斜ピンの切り欠き部寸法および固定ネジサイズ(PM)は、右上規格表をご参照ください。傾斜ピンホルダのザグリ寸法は、六角穴付ボルトにスプリングワッシャが併用できる寸法に設定されています。
- エジェクタプレートへの取付方法は2種類あります。(1)エジェクタプレートにネジ込み、(2)ユニット本体にネジ込みの方法が可能です。(2)の場合の固定用六角穴付ボルトサイズは、左ページ規格表中のBMを、(1)の場合の固定用六角穴付ボルトサイズはBMの1ランク下(例: BMがM8の場合、固定用ボルトサイズはM6になります)を、それぞれご使用ください。
- 取り付けの際は、なじみまでの摩耗防止として\*初期なじみ用のグリスを塗布してください。
- \*初期なじみ用モリブデングリス(GSMOS) P.1363
- \*ストロークが長い場合、傾斜ピンを保持するブシュの使用をお奨めします。 P.795

## ■傾斜ピン取り付け方法

1. 切り欠き部を、廻り止めの位置に合わせて挿入します。
2. アジャストロッドを廻し傾斜ピンの固定高さを決めます。
3. ロックナットを廻してアジャストロッドを固定します。
4. 六角穴付ボルトまたは低頭六角穴付ボルトで傾斜ピンを確実に固定してください。
5. 最後にロックナットとアジャストロッドを溶接固定し、ゆるみ止めを確実に行ってください。

アジャストタイプは、アジャストロッドを利用することによりコア部の微調整が可能になります。

スライドコア  
ルーズコア