

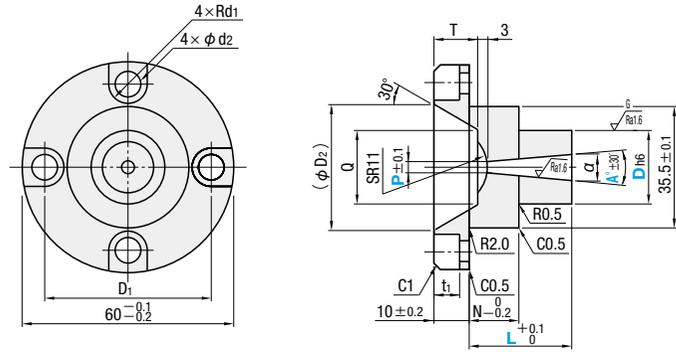
HPM1相当  
SKD61

SPRUE BUSHINGS FOR EXTENSION NOZZLE

# エクステンションノズル用スプルーブシュ

ーストレートタイプー

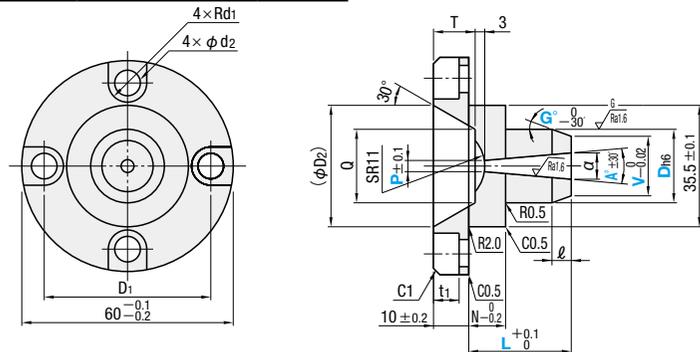
型式			材質	硬度
小径ノズルタイプ	大径ノズルタイプ	特殊ノズルタイプ		
SXM	SXDM	SXCM	HPM1相当	37~43HRC
SXD	SXDD	SXCD	SKD61	48~52HRC



RoHS10

ーテーパタイプー

型式			材質	硬度
小径ノズルタイプ	大径ノズルタイプ	特殊ノズルタイプ		
SXTM	SXGM	SXSM	HPM1相当	37~43HRC
SXTD	SXGD	SXSD	SKD61	48~52HRC



RoHS10

d1	d2	t1	D1	D2	T	N	Q	型式		L	P	A°	V	G°
								Type	D					
4.5	5.5	5.5	50	40	17	15	20	ー小径ノズルタイプー	10	ストレートタイプ	2.0~5.0	1	D>V≥α+4	1~10
								ストレート テーパ	13					
								(HPM1相当) SXM SXDM	16					
								(SKD61) SXD SXTD	20					
5.5	6.5	6.5	49	34	12	11	20	ー大径ノズルタイプー	10	ストレートタイプ	2.0~5.0	2	テーパタイプのみ適用	
								ストレート テーパ	13					
								(HPM1相当) SXDM SXGM	16					
								(SKD61) SXDD SXGD	20					
							24	ー特殊ノズルタイプー	10	テーパタイプ	2.0~5.0	3	テーパタイプのみ適用	
								ストレート テーパ	13					
								(HPM1相当) SXCM SXSM	16					
								(SKD61) SXCD SXSD	20					

α寸はL寸で決まります。  
\*テーパタイプのみ適用  
L-(N+ℓ)≥4  
(ℓの算出) ℓ =  $\frac{D-V}{2 \tan(G-0.25)}$   
※0.25はGの公差を見込んだ数値です。

製作限界  
\*SXM・SXD  
D-α≥2(αの算出) α=P+2{l+(U)-10}tan $\frac{A}{2}$   
U: ZC追加工時  
\*SXTM・SXTD  
V-α≥4(αの算出) α=P+2{l+(U)-10}tan $\frac{A}{2}$   
U: ZC追加工時

三角関数真数表 P.1215

\*SXDM・SXDD・SXCM・SXCD  
D-α≥2(αの算出) α=P+2{l+(U)-5}tan $\frac{A}{2}$   
U: ZC追加工時  
\*SXGM・SXGD・SXSM・SXSD  
V-α≥4(αの算出) α=P+2{l+(U)-5}tan $\frac{A}{2}$   
U: ZC追加工時

Order 注文例  
型式 - L - P - A - V - G  
SXM 13 - 63.5 - P3.5 - A2  
SXTM13 - 40.0 - P3.0 - A2 - V11.0 - G5

Delivery 出荷日  
■ SX□・SXD□・SXC□ ■ SXT□・SXG□・SXS□  
2 日日出荷 ■ ストックA早割 ■ ストックA  
3 日日出荷 ■ ストックA早割 ■ ストックA

Alterations 追加加工  
型式 - L - P - A - V - G - (AIW・AXW...etc.)  
SXM16 - 35.0 - P3.5 - A2 - AIW6 - GC7 - LKC

追加加工	記号	AIW	AXW	ATW	ALW	詳細
ランナー溝加工A形状 (台形)	詳細	+	+	+	+	指定方法 AIW10-GC7 +ボルト穴位置 * ZCとの併用不可 * コードATW・ALWは下記の製作限界があります。 D=10の時、(α-0.6)≥W D≥13の時、(α-0.4)≥W * 台形のテーパ角度が10°固定から10°と7°の選択ができます。 指定方法 AHW4-GC7「(形状)(W寸)-GC°」の順でご指定ください。ご指定がない場合(例: AHW4)は10°になります。

W寸・GC°選択		
W	t	GC°
3	2.5	7°
4	3	
5	3.5	
6	4	10°
8	5.5	
10	7	

追加加工	記号	BIR	BXR	BTR	BLR	詳細
ランナー溝加工B形状 (半円)	詳細	+	+	+	+	指定方法 BXR2 +ボルト穴位置 * ZCとの併用不可 * コードBTR・BLRは下記の製作限界があります。 D=10の時、(α-0.6)≥2×R D≥13の時、(α-0.4)≥2×R

R寸選択	
R	寸
1	1.25
1.5	1.75
2	2.25
2.5	3
3	3.5
4	4

追加加工	記号	CIQ	CXQ	CTQ	CLQ	詳細
ランナー溝加工C形状 (円弧+接線)	詳細	+	+	+	+	指定方法 CTQ5 +ボルト穴位置 * ZCとの併用不可 * コードCTQ・CLQは下記の製作限界があります。 D=10の時、(α-0.6)≥Q×1.09 D≥13の時、(α-0.4)≥Q×1.09

Q寸選択	
Q	寸
2	2.5
3	3.5
4	4
5	5
6	6
8	8

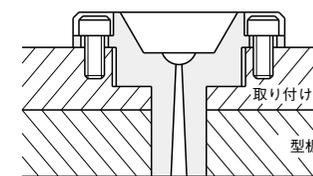
追加加工	記号	詳細
ZC		アンダーカット加工 S, T, U = 指定0.1mm単位 * S ≥ α + 2 α + 2 ≤ T ≤ D または (V - 2UtanG°) 1.5 ≤ U ≤ 5 規格Lmax = 65.0 → L + U ≤ 65.0 規格Lmax = 61.0 → L + U ≤ 61.0 指定方法 ZC-S8.0-T9.0-U5.0

追加加工	記号	詳細
LKC		全長公差変更 L <sup>+0.1...0</sup> L <sub>0</sub> <sup>-0.02</sup> * LKC使用時、L寸0.01mm単位指定可 * ZC併用不可
TFC		T寸のテーパ角度を変更します。 30°(±30°) → 40°(±30°) * 大径ノズルタイプのみ適用 * ボルトザグ部にテーパ加工が干渉します。

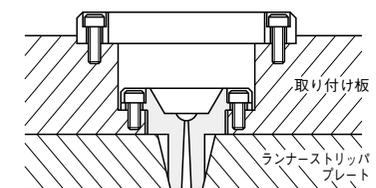
Example 使用例

通常のスプルーブシュよりもスプルー部を短くでき、材料が節約できます。

(1) ロケートルングを兼ねる方法



(2) ロケートルング+ボルトタイプ-LRBSとの組み合わせ



スプルーブシュ  
ロケートルング