

SKH51

PIN-POINT GATE BUSHINGS

ピンポイントゲートブシュ

内径SR

—小径タイプ—

追加加工価格も数量スライド適用 P.49

RoHS

型式	タイプ	材質	硬度	P寸公差
PGHS	スタンダード	SKH51	59~61HRC	±0.01
PGXS	精級タイプ			±0.005

SR部は放電仕上げとなります。

先端拡大図

*P寸法先端部には、0~0.2のストレート部がつきます。

DとPの偏芯0.05以下
DとVの偏芯0.05以下

H	SR	V	型式		L 0.01mm単位	P	A°	C	¥基準単価 1~4本	
			Type	D					PGHS	PGXS
2.5	0.4	1.2	PGHS (スタンダード)	1.5	6.00~20.00	0.3	2	0	23,140	25,920
				1.6		0.3 0.4		0.2		
3	0.5	1.3	PGXS (精級タイプ)	1.6	6.00~20.00	0.3 0.4 0.5*	2	0.4	23,140	25,920
				1.8		0.3 0.4 0.5*		0.5		

*P0.5の場合、C0.4と0.5は選択不可

Order 注文例

型式	L	P	A	C
PGHS1.5	15.00	P0.3	A2	C0.2
PGXS1.6	10.00	P0.3	A2	C0.4

Delivery 出荷日 **3** 日日出荷

Price 価格

数量区分	標準対応	個別対応大口
数量	1~4 5~12 13~19 20~50 51~	
値引率	基準単価 5% 10% 15% お見積り	

Alterations 追加加工

型式	L	P	A	C	(CC・CVC)
PGHS1.5	15.00	P0.3	A2	C0.2	CC
PGXS1.6	10.00	P0.3	A2	C0.4	CVC0.2

• 入口径 * a の計算方法

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

上記計算によって得られる寸法は理論(参考)値です。

Alterations	Code	Spec.	¥/1Code
	CC	インロー用逃し(C面)加工をします。	300
	CVC	インロー用逃し(C面)加工をします。 CVC=指定0.1mm単位 $0.2 \leq CVC < \frac{(H-D)}{2} - 0.1$	1,000

SKH51

PIN-POINT GATE BUSHINGS WITH FLANGE

ツバ付きピンポイントゲートブシュ

内径SR

—小径タイプ—

追加加工価格も数量スライド適用 P.49

RoHS

型式	タイプ	材質	硬度	P寸公差
PGHST	スタンダード	SKH51	59~61HRC	±0.01
PGXST	精級タイプ			±0.005

SR部は放電仕上げとなります。

先端拡大図

*P寸法先端部には、0~0.2のストレート部がつきます。

DとPの偏芯0.05以下
DとVの偏芯0.05以下

H	D2	SR	V	型式		L 0.01mm単位	P	A°	C	¥基準単価 1~4本	
				Type	D					PGHST	PGXST
5	2.5	0.4	1.2	PGHST (スタンダード)	1.5	10.00~20.00	0.3	2	0	29,600	33,700
					1.6		0.3 0.4		0.2		
6	3	0.5	1.3	PGXST (精級タイプ)	1.6	10.00~20.00	0.3 0.4 0.5*	2	0.4	29,600	33,700
					1.8		0.3 0.4 0.5*		0.5		

*P0.5の場合、C0.4と0.5は選択不可

Order 注文例

型式	L	P	A	C
PGHST1.5	15.00	P0.3	A2	C0.2
PGXST1.8	12.00	P0.4	A2	C0.4

Delivery 出荷日 **3** 日日出荷

Price 価格

数量区分	標準対応	個別対応大口
数量	1~4 5~12 13~19 20~50 51~	
値引率	基準単価 5% 10% 15% お見積り	

Alterations 追加加工

型式	L	P	A	C	(CC・CVC・TC)
PGHST1.5	15.00	P0.3	A2	C0.2	CC
PGXST1.8	12.00	P0.4	A2	C0.4	CVC0.2

• 入口径 * a の計算方法

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

上記計算によって得られる寸法は理論(参考)値です。

Alterations	Code	Spec.	¥/1Code
	CC	インロー用逃し(C面)加工をします。	300
	CVC	インロー用逃し(C面)加工をします。 CVC=指定0.1mm単位 $0.2 \leq CVC < \frac{(D_2-D)}{2} - 0.1$	1,000
	TC	TC=指定0.1mm単位 ① 2.0 ≤ TC < 4 ② TC使用時も寸法は指定寸法通りです。 ③ 4 - TC ≤ Lmax - L	200