


相当于HPM1  
SKD61

エコ・スプルーブッシュ ー汎用ボルトタイプ・フランジ厚10mmー

# 高效型浇口套

ー通用螺栓型・法兰厚10mmー

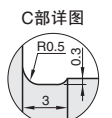
一直杆型



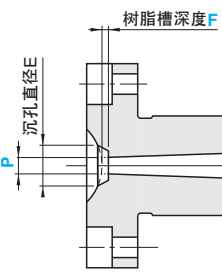
RoHS10

型号	材质	硬度
SBBPE	相当于HPM1	37~43HRC
SBBKE	SKD61	48~52HRC


C部详图



树脂槽详图



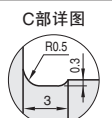
一锥面型



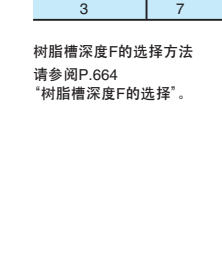
RoHS10

型号	材质	硬度
SBGPE	相当于HPM1	37~43HRC
SBGKE	SKD61	48~52HRC

C部详图



树脂槽详图



浇口内径 P	沉孔直径 E
2	6.5
2.5	7
3	7

树脂槽深度F的选择方法  
请参阅P.664  
“树脂槽深度F的选择”。

Dh6	型号		D	L <sup>(*)</sup> 指定单位0.1mm	SR	P <sup>(**)</sup>	A <sup>(***)</sup> 指定单位0.5°	F	V 指定单位0.1mm	G° 指定单位1°
	Type									
8	0 -0.009	一直杆型 (相当于HPM1) SKD61	8	0~80.0	10.5	2	0.5~3	0.3	D>V>α+2	1~10
			10	0~120.0						
12	0 -0.011	一锥面型 (相当于HPM1) SKD61	12	0~150.0	11	3	0.5~4	1.2	仅适用于 锥面型	仅适用于 锥面型
			13	0~150.0						
16	0 -0.013		16	0~200.0			1.5	1.8		
			20	0~200.0			2			

(\*) α尺寸由L尺寸决定。  
 (\*\*) L尺寸受P、V、A尺寸限制。G受L尺寸限制。  
 (\*\*\*) L尺寸极限表

P	2	2.5	3
A	0.5	1	1.5
L尺寸极限	30 50	45 150	85 60 85

(\*) 仅适用于SBBPE・SBBKE

加工极限  
 ●直杆型  
 $D-\alpha \geq 2$  (α的计算公式)  $\alpha = P+2(L+U)+7 \tan \frac{A}{2}$  U: ZC追加加工时  
 ●锥面型  
 $V-\alpha \geq 2$   
 $L-l \geq 3$  (l的计算公式)  $l = \frac{D-V}{2 \tan(G-0.25)}$  ※0.25为考虑了G的公差数值。

三角函数表 P.1423

Order 订货范例

型号	L	SR	P	A	F	V	G
SBBPE 20	85.0	SR11	P2.5	A2	F1	V18.0	G6
SBGKE 20	35.5	SR11	P3	A2	F1	V18.0	G6

Delivery 交货期

**7** 天发货

●上海・广州发货  
 ●数量>21时, 请另询交货期。

Alterations 追加加工

型号: L - SR - P - A - F - V - G (AIW・AXW...etc.)

SBGPE 20 - 83.25 - SR11 - P2.5 - A2 - F1 - V18.0 - G8 - BXR3 - LKC

Alterations	Code	AIW	AHW	AXW	ATW	AJW	ALW	APW	Spec.
A形状 (梯形)	Spec.								指定方法 AIW10-GC10 + 螺栓孔位置 ● 定位孔位置 (使用NC、KP代码时) † KC位置 (使用KC代码时)
✕ 不可与ZC同时使用 ● 代码ATW・AJW・ALW・APW有以下加工极限。 ✕ 不可与RC同时使用 $D \leq 10$ 时, $(\alpha-0.6) \geq 2 \times R$ $D > 12$ 时, $(\alpha-0.4) \geq W$ 指定方法: 形状 W尺寸 GC角度 AHW 4 - GC7 ● 无GC指定时, GC=10°例: AHW4 (默认GC10)									
B形状 (半圆形)	Spec.								指定方法 BXR2 + 螺栓孔位置 ● 定位孔位置 (使用NC、KP代码时) † KC位置 (使用KC代码时)
✕ 不可与ZC同时使用 ● 代码BTR・BJR・BLR・BPR有以下加工极限。 ✕ 不可与RC同时使用 $D \leq 10$ 时, $(\alpha-0.6) \geq 2 \times R$ $D > 12$ 时, $(\alpha-0.4) \geq 2 \times R$									
C形状 (圆弧+切线)	Spec.								指定方法 CTQ5 + 螺栓孔位置 ● 定位孔位置 (使用NC、KP代码时) † KC位置 (使用KC代码时)
✕ 不可与ZC同时使用 ● 代码CTQ・CJQ・CLQ・CPQ有以下加工极限。 ✕ 不可与RC同时使用 $D \leq 10$ 时, $(\alpha-0.6) \geq Q \times 1.09$ $D > 12$ 时, $(\alpha-0.4) \geq Q \times 1.09$									

Alterations	Code	Spec.
	BC	变更安装螺栓孔数 安装螺栓孔2个...4个 (附属螺栓4个) ✕ 不可与NC同时使用
	BN	变更安装螺栓孔数 安装螺栓孔2个...0个 (附属螺栓0个) ● 仅适用于与HPM1相当的材料
	NC	加工定位孔
	KP	加工定位孔 (纵向) ✕ 不可与NC同时使用 ● 仅适用于与HPM1相当的材料
	LKC	变更全长公差 $L_{+0.1}^{+0.1} \dots L_{-0.02}^{-0.02}$ ● 使用LKC时, L尺寸可指定单位0.01mm ✕ 不可与ZC同时使用
	GKC	变更G公差范围 $G_{-30}^{-30} \dots G_{-15}^{-15}$ ● 仅适用于锥面型的 $l \leq 15$ 且 $(L-l) \geq 10$ ✕ 不可与ZC同时使用

Alterations	Code	Spec.
	KC	肩部加工单止转面 KC尺寸指定单位0.5mm $D/2 \leq KC < 20$ ✕ 不可与BC同时使用 ✕ 不可与NC・KP同时使用 ● 有时会与SR部相干涉。
	WKC	肩部加工双止转面 WKC尺寸指定单位0.5mm $D/2 \leq WKC < 20$ ✕ 不可与BC同时使用 ✕ 不可与NC・KP同时使用 ● 有时会与SR部相干涉。
	ZC	锁料形状 S、T、U尺寸指定单位0.1mm ● $S \geq \alpha + 2$ $\alpha + 2 \leq T \leq D (V-2U \tan G)$ $1.5 < U \leq 5$ 规格Lmax. $\geq L+U$ 指定方法 ZC-S3.5-T4.0-U2.0 ✕ D8不适用 ✕ 不可与LKC同时使用 ✕ 不可与RC同时使用 ✕ 不可与A、B、C形状同时使用
	RC	为防止脱模时浇口与流道的连接处折断, 在前端内孔部加工过渡圆弧R。 过渡圆弧R尺寸选择 $\frac{1}{1} \quad \frac{2}{2}$ ● 过渡圆弧R用内圆弧铣刀进行切削加工, 但无表面粗糙度与位置精度要求。 ● 仅适用于 $\alpha \geq 5$ ● 直杆型 $D-\alpha-(2 \times RC) > 2$ ● 锥面型 $V-\alpha-(2 \times RC) > 2$ ✕ 不可与A、B、C形状同时使用 ✕ 不可与ZC同时使用

浇定口位套环