


相当于HPM1
SKD61

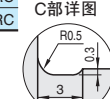
エコ・スプルーブシュ - ショルダータイプ -
高效型浇口套
- 带肩型 -

一直杆型 - RoHS10

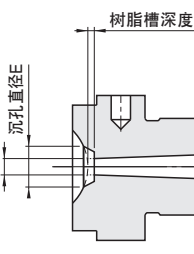


型号	材质	硬度
SBSME	相当于HPM1	37~43HRC
SBSDE	SKD61	48~52HRC


C部详图



树脂槽详图

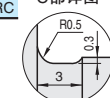


一锥面型 - RoHS10

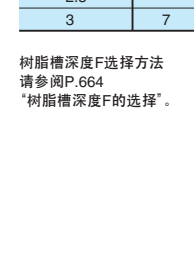


型号	材质	硬度
SBTME	相当于HPM1	37~43HRC
SBTDE	SKD61	48~52HRC

C部详图



树脂槽详图



Dh6	型号		D	L ^{(*)2} 指定单位0.1mm	SR	P ^{(*)3}	A ^{(*)3} 指定单位0.5°	F	V 指定单位0.1mm	G° 指定单位1°
	Type									
8	一直杆型 -		8	0~80.0	10.5	2	0.5~3	0.3	D>V>α+2	1~10
10	(相当于HPM1) SBSME		10	0~120.0						
12	(SKD61) SBSDE		12	0~150.0						
13			13	0~150.0						
16	一锥面型 -		16	0~150.0	11	3	0.5~4	1.2	仅适用于 锥面型	仅适用于 锥面型
20	(相当于HPM1) SBTME		20	0~200.0						
25	(SKD61) SBTDE		25	0~200.0						

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

P	2	2.5	3
A	0.5 1	1.5~4.0 0.5 1	1.5~4.0 0.5 1~1.5
L尺寸极限	30 50 85	45 50 85	60 85

(*)4 仅适用于SBSME·SBSDE

加工极限
 ●直杆型
 $D - \alpha \geq 2$ (α的计算公式) $\alpha = P + 2(L + U) + 12 \tan \frac{\alpha}{2}$ U: ZC追加加工时
 ●锥面型
 $V - \alpha \geq 2$
 $L - \ell \geq 3$ (ℓ的计算公式) $\ell = \frac{D - V}{2 \tan(G - 0.25)}$ ※0.25为考虑了G的公差数值。

Order 订货范例

型号 - L - SR - P - A - F - V - G

SBSDE 20 - 80.0 - SR11 - P3 - A2 - F1

SBTME 20 - 45.5 - SR11 - P3 - A4 - F1 - V15.0 - G5

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.)

SBSME 20 - 45.5 - SR11 - P3 - A4 - F1 - AXW10 - GC10 - KC

Alterations	Code	AIW	AHW	AXW	ATW	AJW	AKW	AEW	ALW	APW	AUW	ACW	Spec.																					
A形状 (梯形)	Spec.												●WR·GC°选择 <table border="1"> <tr><td>W</td><td>t</td><td>GC°</td></tr> <tr><td>3</td><td>2.5</td><td>7°</td></tr> <tr><td>4</td><td>3</td><td>10°</td></tr> <tr><td>5</td><td>3.5</td><td></td></tr> <tr><td>6</td><td>4</td><td></td></tr> <tr><td>8</td><td>5.5</td><td></td></tr> <tr><td>10</td><td>7</td><td></td></tr> </table>	W	t	GC°	3	2.5	7°	4	3	10°	5	3.5		6	4		8	5.5		10	7	
W	t	GC°																																
3	2.5	7°																																
4	3	10°																																
5	3.5																																	
6	4																																	
8	5.5																																	
10	7																																	
指定方法	●定位孔位置 KC位置 (使用KC代码时)	⊗不可与ZC同时使用 ⊗不可与RC同时使用	⊙代码ATW·AJW·AKW·AEW·ALW·APW·AUW·ACW 有以下加工极限。 D<10时, (α-0.6)≥W D>12时, (α-0.4)≥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.												●R尺寸选择 <table border="1"> <tr><td>1</td></tr> <tr><td>1.25</td></tr> <tr><td>1.5</td></tr> <tr><td>1.75</td></tr> <tr><td>2</td></tr> <tr><td>2.25</td></tr> <tr><td>2.5</td></tr> <tr><td>3</td></tr> <tr><td>3.5</td></tr> <tr><td>4</td></tr> </table>	1	1.25	1.5	1.75	2	2.25	2.5	3	3.5	4											
1																																		
1.25																																		
1.5																																		
1.75																																		
2																																		
2.25																																		
2.5																																		
3																																		
3.5																																		
4																																		
指定方法	●定位孔位置 KC位置 (使用KC代码时)	⊗不可与ZC同时使用 ⊗不可与RC同时使用	⊙代码BTR·BJR·BKR·BER·BLR·BPR·BUR·BCR 有以下加工极限。 D<10时, (α-0.6)≥2×R D>12时, (α-0.4)≥2×R																															
C形状 (圆弧+切线)	Spec.												●Q尺寸选择 <table border="1"> <tr><td>2</td></tr> <tr><td>2.5</td></tr> <tr><td>3</td></tr> <tr><td>3.5</td></tr> <tr><td>4</td></tr> <tr><td>5</td></tr> <tr><td>6</td></tr> <tr><td>8</td></tr> </table>	2	2.5	3	3.5	4	5	6	8													
2																																		
2.5																																		
3																																		
3.5																																		
4																																		
5																																		
6																																		
8																																		
指定方法	●定位孔位置 KC位置 (使用KC代码时)	⊗不可与ZC同时使用 ⊗不可与RC同时使用	⊙代码CTQ·CJQ·CKQ·CEQ·CLQ·CPQ·CUQ·CCQ 有以下加工极限。 D<10时, (α-0.6)≥Q×1.09 D>12时, (α-0.4)≥Q×1.09																															

Alterations	Code	Spec.
	KC	肩部加工单止转面
	WK	肩部加工平行双止转面
	ZC	锁料形状 S·T·U尺寸指定单位0.1mm ●S>α+2 α+2≤T≤D (V-2UtanG) 1.5≤U≤5 规格Lmax>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

Alterations	Code	Spec.		
	GKC	变更G公差范围 $G_{-30}^0 \dots G_{-15}^0$ ⊙仅适用于锥面型的ℓ≤15且(L-ℓ)≥10 ⊗不可与ZC同时使用		
	LKC	变更全长公差 $L_{+0.1}^0 \dots L_{-0.02}^0$ ⊙使用LKC时, L尺寸可指定单位0.01mm ⊗不可与ZC同时使用		
	RC	为防止脱模时浇口和流道的连接处折断, 对前端内孔部加工过渡圆弧R。 过渡圆弧R尺寸选择 <table border="1"> <tr><td>1</td></tr> <tr><td>2</td></tr> </table> ⊙过渡圆弧R用内圆弧刀进行切削加工, 但不保证表面粗糙度与位置精度。 ⊙仅适用于α≥5 ●直杆型 D-α-(2×RC)>2 ●锥面型 V-α-(2×RC)>2 ⊗不可与A、B、C形状同时使用 ⊗不可与ZC同时使用	1	2
1				
2				

スプルーブシュ
ロケートリング

浇定
口位
套环