


相当于HPM1  
SKD61

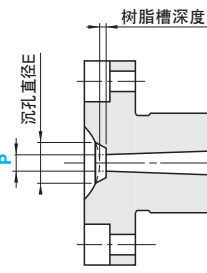
エコ・スプルーブッシュ 専用ボルトタイプ  
**高效型浇口套**  
—专用螺栓型—

一直杆型— RoHS10




型号	材质	硬度
SBME	相当于HPM1	37~43HRC
SBDE	SKD61	48~52HRC

■树脂槽详图

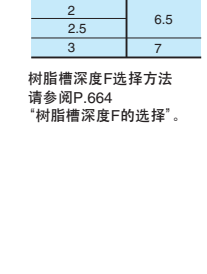


—锥面型— RoHS10



型号	材质	硬度
SBGME	相当于HPM1	37~43HRC
SBGDE	SKD61	48~52HRC

■树脂槽详图



▲附件专用盖螺栓SUB5—12(4个)

Dh6	型号		D	L <sup>(*)2</sup> 指定单位0.1mm	SR	P <sup>(*)3</sup>	A <sup>(*)3</sup> 指定单位0.5°	F	V 指定单位0.1mm	G <sup>°</sup> 指定单位1°
	Type									
10	0 -0.009	—直杆型—	10	0 ~ 120.0				0.3 0.5 0.8		
13	0 -0.011	(相当于HPM1) SBBME (SKD61) SBBDE	13	0 ~ 150.0	10.5	2 2.5 3	0.5~4	1 1.2 1.5 1.8 2	D>V≥α+2	1 ~ 10
16		—锥面型—	16						仅适用于 锥面型	仅适用于 锥面型
20	0 -0.013	(相当于HPM1) SBGME (SKD61) SBGDE	20	0 ~ 200.0						
25			25							

(\*)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	3.5~4.5
A	0.5	1	1.5~4.0	0.5
L尺寸极限	30	50	85	45

加工极限  
●直杆型  
D-α ≥ 2(α的计算公式) α = P + 2(L + (U) + 7)tan(A/2)  
●锥面型  
V-α ≥ 2  
L-ℓ ≥ 3(ℓ的计算公式) ℓ = (D-V) / (2tan(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  
SBGME25 — 85.0 — SR10.5 — P2 — A2 — F2 — V22.0 — G8

Delivery 交货期

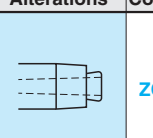
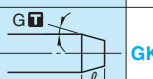
**13** 天发货  
① 上海·广州发货  
② 数量 ≥ 21时, 请另询交货期。

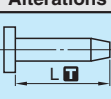
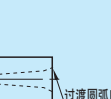
Alterations 追加加工

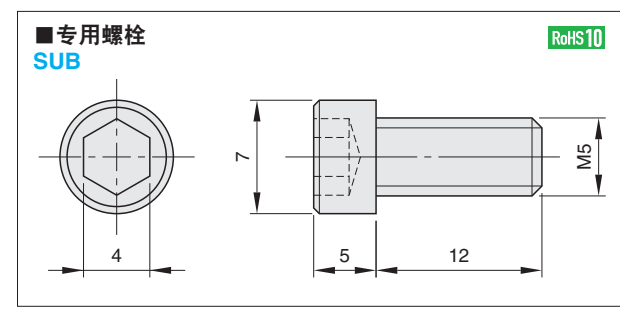
型号 — L — SR — P — A — F — V — G — (AIW·AXW·etc.)  
SBGME25 — 83.25 — SR11 — P2.5 — A2 — V22.0 — G8 — CTQ5—LKC

13 天发货  
① 上海·广州发货  
② 数量 ≥ 21时, 请另询交货期。

Alterations	Code	AIW	AXW	ATW	ALW	Spec.
A形状 (梯形)	Spec.	+	+	+	+	指定方法 AIW10—GC10 +螺栓孔位置 ●W尺寸·GC°选择 W t GC° 3 2.5 7° 4 3 5 3.5 10° 6 4 8 5.5 10 7
<p>不可与ZC同时使用 代码ATW·ALW有以下加工极限。 D ≤ 10时, (α - 0.6) ≥ W D &gt; 12时, (α - 0.4) ≥ W 不可与RC同时使用 梯形斜面角度已从10°固定变为10°和7°可选。 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)</p>						
Alterations	Code	BIR	BXR	BTR	BLR	Spec.
B形状 (半圆)	Spec.	+	+	+	+	指定方法 BXR2 +螺栓孔位置 ●R尺寸选择 1 1.25 1.5 1.75 2 2.25 2.5 3 3.5 4
<p>不可与ZC同时使用 代码BTR·BLR有以下加工极限。 D = 10时, (α - 0.6) ≥ 2×R D &gt; 12时, (α - 0.4) ≥ 2×R</p>						
Alterations	Code	CIQ	CXQ	CTQ	CLQ	Spec.
C形状 (圆弧+切线)	Spec.	+	+	+	+	指定方法 CTQ5 +螺栓孔位置 ●Q尺寸选择 2 2.5 3 3.5 4 5 6 8
<p>不可与ZC同时使用 代码CTQ·CLQ有以下加工极限。 D = 10时, (α - 0.6) ≥ Q × 1.09 D &gt; 12时, (α - 0.4) ≥ Q × 1.09</p>						

Alterations	Code	Spec.
ZC		 <p>锁料形状 S、T、U尺寸指定单位0.1mm S ≥ α + 2 α + 2 &lt; T ≤ D(V - 2UtanG) 1.5 &lt; U ≤ 5 规格Lmax. ≥ L + U 指定方法 ZC—S3.5—T4.0—U2.0</p>
GK		 <p>变更G公差范围 G<sub>-0.30</sub> ~ G<sub>-0.15</sub> 适用于锥面型的 ℓ ≤ 15 and (L - ℓ) ≥ 10 不可与ZC同时使用</p>

Alterations	Code	Spec.
LKC		 <p>变更全长公差 L<sub>0.1</sub> ~ L<sub>-0.02</sub> 使用LKC时, L尺寸可指定单位0.01mm 不可与ZC同时使用</p>
RC		 <p>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 1 2 过渡圆弧R用内圆铣刀进行切削加工。但无表面粗糙度与位置精度要求。 仅适用于 α ≥ 5 直杆型 D - α - (2×RC) &gt; 2 锥面型 V - α - (2×RC) &gt; 2 不可与A·B·C形状同时使用 不可与ZC同时使用</p>



Order 订货范例

型号 SUB5—12

Delivery 交货期

**3** 天发货  
① 上海·广州发货  
② 数量 ≥ 50时, 请另询交货期。

① 专用螺栓型浇口套用螺栓(浇口套中随附4个)  
切勿用于本公司专用螺栓型浇口套安装以外的用途。