

相当于SUS420J2
SKD61

冷却スリーブシュ - 汎用ボルトタイプ・フランジ厚10mm-

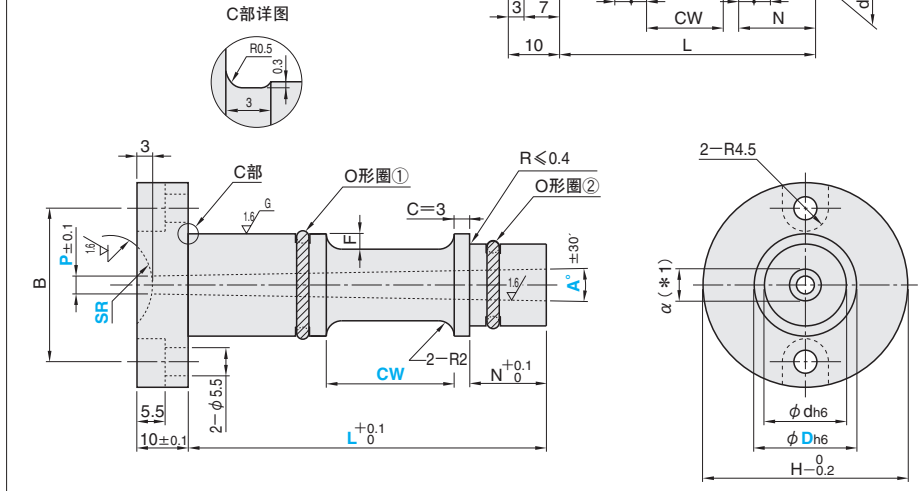
冷却浇口套

- 通用螺栓型・法兰厚10mm -

RoHS10

型号		材质	硬度
普通型	防拉丝型		
SBCK	SBCKH	相当于SUS420J2	47~50HRC
SBCS	SBCSH		37~43HRC
SBCD	SBCDH	SKD61	48~52HRC

A 附件
① O形圈 (各1个)
② O形圈 (各1个)
③ CB5-12 (2个)



H	B	O形圈		槽宽J		槽深K		N	d	F	型号		L	SR	P	A°	槽宽CW
		①	②	①部	②部	①部	②部				Type	D					
40	30	ORP12	NSF11.2	3.2	2.5	2	1	13	13	2	普通型 SBCK SBCS SBCD	16	40.0~100.0	10.5	2 2.5 3 3.5	0.5~2	6~40
		ORP16	ORP12	3.2	2	2	2	16	16	2.5	防拉丝型 SBCKH SBCSH SBCDH	20	40.0~150.0	20	2 2.5 3 3.5 4 4.5	0.5~3.5	

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

P	2	2.5	3~4.5
A	0.5	1	1.5~3.5
L尺寸极限	不可制作	50	85

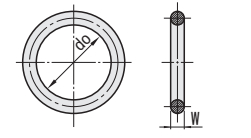
加工极限
α = P + 2(L + 7) tan(A/2)
d1 = d - 2K
d2 = P + 2L1 · tan(A/2)
d2 < d1 - 4

Order 订货范例
SBCK 20 - 50 - SR11 - P2 - A2 - CW10

Delivery 交货期
普通型 SBCK SBCS SBCD 9天发货
防拉丝型 SBCKH SBCSH SBCDH 12天发货

特点
· 用冷却水直接冷却浇口套，可缩短成形周期。
· 担心SKD61的耐腐蚀性时，请使用不锈钢系列。
· 除了水冷却之外，也可考虑使用空气冷却。(模具用喷气冷却器)

■ O形圈



型号	dφ(内径)W(粗细)
NSF11.2	10.7 1.5
ORP12	11.8 2.4
ORP16	15.8 2.4

· ORP 发表于 P.1050
· NSF 发表于 FA 工厂自动化用零件产品目录



Alterations 追加加工
型号 - L - SR - P - A - CW - (AIW · AXW...etc.)
SBCK 20 - 50 - SR11 - P2 - A2 - CW10 - AIW10-GC7-WKC20

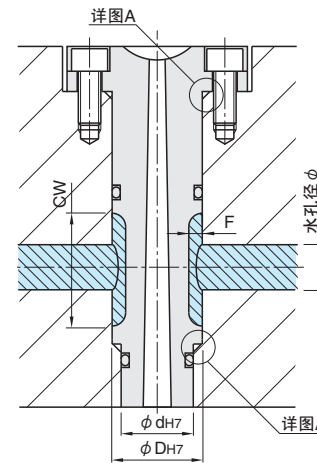
Alterations	Code	AIW	AHW	AXW	ATW	AJW	ALW	APW	Spec.
A形状 (梯形)	Spec.								指定方法 AIW10-GC7 + 螺栓孔位置 + KC位置 (使用KC代码时)

Alterations	Code	BIR	BHR	BXR	BTR	BJR	BLR	BPR	Spec.
B形状 (半圆)	Spec.								指定方法 BXR2 + 螺栓孔位置 + KC位置 (使用KC代码时)

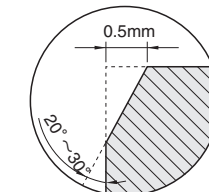
Alterations	Code	Spec.
	BC	变更安装螺栓孔数 安装螺栓孔2个...4个 (附属螺栓4个)
	LKC	变更全长公差 L +0.1 ~ L -0.02 使用LKC时，L尺寸可指定单位0.01mm
	KC	肩部加工单止转面 KC尺寸指定单位0.5mm D/2 < KC < 20 不适用于防拉丝型 有时会与SR部相干涉。

Alterations	Code	Spec.
	WKC	肩部加工双止转面 WKC尺寸指定单位0.5mm D/2 < WKC < 20 不适用于防拉丝型 有时会与SR部相干涉。
冷却槽位置变更	CC	变更冷却槽的起点 (C=3mm部厚度变更) CC尺寸指定单位1mm 3 < CC < L - N - CW - 13 O形圈①的位置因CC和CW值而异。 指定方法 CC8

ex Example 使用范例



详图A: 安装O形圈时的倒角方法



■ 推荐CW尺寸

D	F	水孔径φ	CW
16	2	6	8~
		8	14~
		10	22~
		12	30~
20	2.5	6	8~
		8	12~
		10	16~
		12	24~

■ 使用注意事项

· 请将O形圈接触的安装孔内面粗糙度精加工到1.6左右。
· 插入浇口套时，为防止O形圈断裂，可使用少量润滑脂。
· 模具侧浇口套孔的推荐公差为H7。

浇定口套环