

相当于HPM1  
SKD61

スプルーブッシュ 汎用ボルトタイプ・フランジ厚8mm

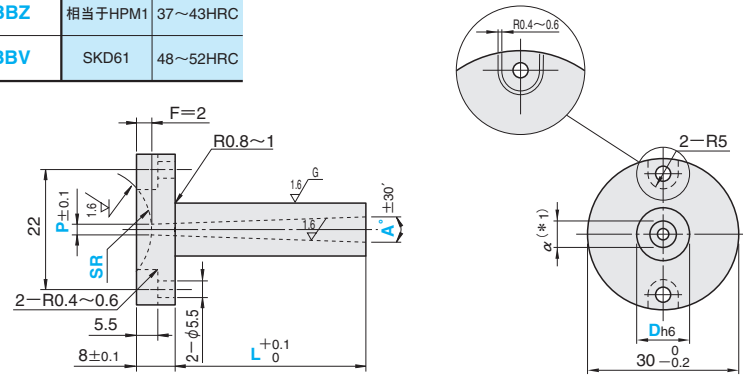
# 紧凑型浇口套

—通用螺栓型・法兰厚8mm—

该浇口套适用于15吨以下的小型注塑机。模具尺寸通常在150mm见方以下。

一直杆型— RoHS10

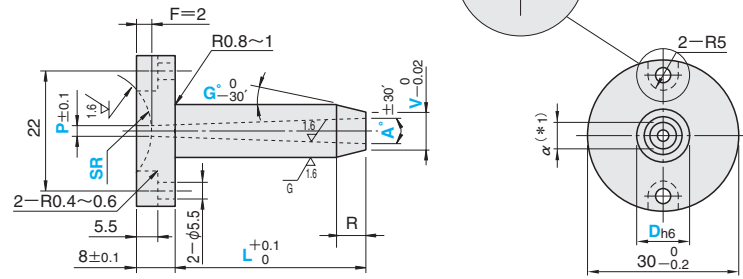
型号	材质	硬度
SBBZ	相当于HPM1	37~43HRC
SBBV	SKD61	48~52HRC



附件 CB5-12(2支)

一锥面型— RoHS10

型号	材质	硬度
SBBZT	相当于HPM1	37~43HRC
SBBVT	SKD61	48~52HRC



附件 CB5-12(2支)

Dh6	型号		D	L(*2) 指定单位0.1mm	SR	P	A° 指定单位0.5°	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)	SBBZ SBBV	8	0~80.0	11	2	(*3) 1~4	D>V≥α+2 仅适用于 锥面型	1~10 仅适用于 锥面型
	一锥面型— (相当于HPM1) (SKD61)	SBBZT SBBVT							
10			10			2.5			

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

A	Lmax.
1	50

加工极限  
• 直杆型 D-α ≥ 2 (α的计算公式) α = P+2(L+6)tan(A/2)  
• 锥面型 V-α ≥ 2  
L-ℓ ≥ 10 ℓ = (D-V) / (2tan(G-0.25))

三角函数表 P.1423  
使用FC代码时  
FC1时 α = P+2(L+7)tan(A/2)  
FC3时 α = P+2(L+5)tan(A/2)

\* 0.25为考虑了G的公差数值。  
通用螺栓。法兰厚8mm型为L-ℓ ≥ 10。

Order 订货范例

型号 — L — SR — P — A — V — G

SBBV 10 — 50.0 — SR11 — P2 — A2 — V8 — G6  
SBBVT 10 — 50.0 — SR11 — P2 — A2 — V8 — G6

Delivery 交货期

3 天发货

上海·广州发货  
数量 ≥ 15时, 请另询交货期。

Alterations 追加加工

型号 — L — SR — P — A — V — G — (BC · BN · etc.)

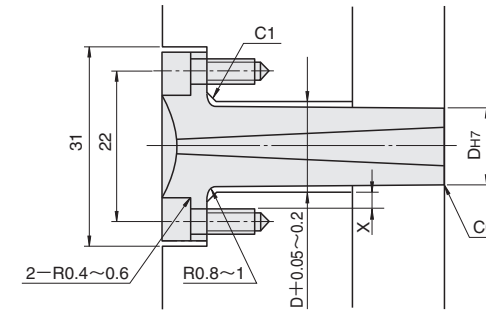
SBBVT 10 — 50.00 — SR11 — P2 — A2 — V8 — G6 — BXR2 — LKC  
SBBZ 10 — 40.1 — SR11 — P2 — A2 — FC1

Alterations	Code	Spec.
	BC	变更安装螺栓孔数 安装螺栓孔2个~4个 (附带螺栓4个)
	BN	变更安装螺栓孔数 安装螺栓孔2个~4个 (附带螺栓0个) 仅适用于SBBZ·SBBZT
	LKC	变更全长公差 L+0.1/0 ~ L-0/0.02 使用LKC时, L尺寸可指定单位0.01mm
B形状 (半圆形)	BIR	指定方法 BXR2 +螺栓孔位置 +KC位置(使用KC代码时)
	BHR	●R尺寸选择 1 1.25 1.5 1.75 2 2.25 2.5 3
	BXR	

Alterations	Code	Spec.
	FC	变更球面(SR)的深度 可选择FC1, FC3。 使用FC代码时, α尺寸的计算方法会改变。
	KC	肩部加工单止转面 KC尺寸指定单位0.5mm D/2 ≤ KC < 15 不可与BC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 ≤ WKC < 15 不可与BC同时使用 有时会与SR部相干涉。

Example 使用范例

【浇口套装配孔加工和安装范例】  
浇口套装配孔和螺纹孔的位置很近, 壁厚X尺寸很薄, 孔加工时请注意。



SBBZ · SBBV · SBBZT · SBBVT

D	Xmm
8	4.4~4.475
10	3.4~3.475

在法兰根部设置了圆弧R, 以减少应力集中。

スプルーブッシュ  
ロケートリング

浇口位  
套环