

相当于HPM1
SKD61


スプルーブシュ 一汎用ボルトタイプ・フランジ厚10mm一

浇口套

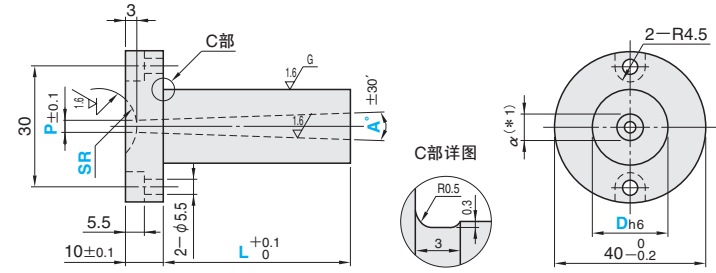
一通用螺栓型・法兰厚10mm一

防拉丝型的详情请参见概要页 (P.656)。

一直杆型一




| 型号 | | 材质 | 硬度 |
|------|-------|---------|----------|
| 普通型 | 防拉丝型 | | |
| SBBP | SBBPH | 相当于HPM1 | 37~43HRC |
| SBBK | SBBKH | SKD61 | 48~52HRC |

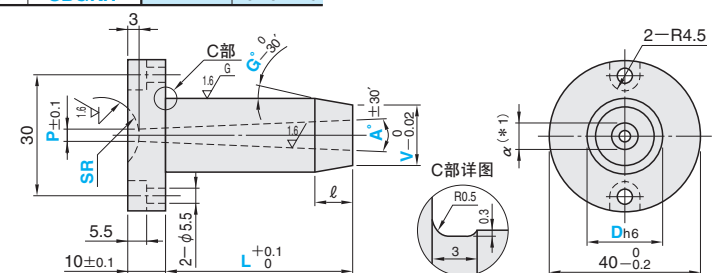


附件 CB5-12(2支)

一锥面型一



| 型号 | | 材质 | 硬度 |
|------|-------|---------|----------|
| 普通型 | 防拉丝型 | | |
| SBGP | SBGPH | 相当于HPM1 | 37~43HRC |
| SBGK | SBGKH | 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 | 一直杆型一 | 8 | 0~80.0 | 10.5 | 2 2.5 3 3.5 | 0.5~3 | | |
| | | 普通型 防拉丝型 (相当于HPM1) SKD61 | | | | | | | |
| 10 | | | 10 | 0~120.0 | 10.5 | 2 ^{(*)3,4} 2.5 ^{(*)3} 3 ^{(*)3} | | D>V>α+2 | 1~10 |
| 12 | | | 12 | | 11 | 3.5 4 | | | |
| 13 | 0 -0.011 | 一锥面型一 | 13 | 0~150.0 | 12 | 4.5 5 | 0.5~4 | 仅适用于 锥面型 | 仅适用于 锥面型 |
| | | 普通型 防拉丝型 (相当于HPM1) SKD61 | | | | | | | |
| 16 | | | 16 | | 13 | 5.5 6 6.5 | | | |
| 20 | 0 -0.013 | | 20 | | 20 ^{(*)4} | 7 8 | | | |

(*)1 α尺寸由L尺寸决定。
 (*)2 L尺寸受P、V、A尺寸限制。
 或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 |
| | 50 | 85 | 60 | 85 |
| | 60 | 85 | 60 | 150 |

 (*)4 防拉丝型不可指定。
 (*)5 仅适用于SBBP·SBBK
 类似规格:P3.5、SR11、L尺寸固定型 P.669
 (*)加工极限 三角函数表 P.1423
 ●直杆型
 $D - \alpha > 2$ (α的计算公式) $\alpha = P + 2(L + (U) + 7) \tan \frac{A}{2}$
 ●锥面型
 $V - \alpha > 2$
 $L - \ell > 3$ (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 | V | G |
| SBBP 20 | 85.0 | SR16 | P2.5 | A2 | | |
| SBGK 20 | 35.5 | SR11 | P3 | A2 | V18.0 | G6 |

Delivery 交货期

| | | | |
|---------------------|-----------------|------------------------|-----------------|
| 普通型 SBOP SBOK | 3 天发货 | 防拉丝型 SBOPH SBOKH | 6 天发货 |
| | 上海·广州发货 | | 上海·广州发货 |
| | 数量>15时, 请另询交货期。 | | 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.) |
| SBGPH 20 | 83.25 | SR16 | P2.5 | A2 | V18.0 | G8 | BXR3 - LKC |

| 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) ✗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 (附带螺栓 0个) ✔仅适用于与HPM1相当的材料 |
| | NC | 加工定位孔 ✗不适用于防拉丝型 |
| | KP | 定位孔加工(纵向) ✗不适用于防拉丝型 ✗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 $L + 0.1 \dots L - 0$ ✔使用LKC时, L尺寸可指定单位0.01mm ✗不可与ZC同时使用 |
| | BIR BHR BXR | 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) ●R尺寸选择 1 1.25 1.5 1.75 2 2.25 2.5 3 3.5 4 ✗不可与ZC同时使用 ✗不可与RC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 $D/2 < KC < 20$ ✗不可与BC同时使用 ✗不适用于防拉丝型 ✗不可与NC、KP同时使用 ✔有时会与SR部干涉。 |
| | WKC | 肩部加工双止转面 WKC尺寸指定单位0.5mm $D/2 < KC < 20$ ✗不可与BC同时使用 ✗不适用于防拉丝型 ✗不可与NC、KP同时使用 ✔有时会与SR部干涉。 |
| | ZC | 锁料形状 S、T、U: 指定单位0.1mm ✔ $S > \alpha + 2$ $\alpha + 2 < T < D$ ($V - 2 \tan G$) $1.5 < U < 5$ 标准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BIR、BHR、BXR形状同时使用 |
| | 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 1 2 ✔仅适用于 $\alpha > 5$ ✔直杆型 $D - \alpha - (2 \times RC) > 2$ ✔锥面型 $V - \alpha - (2 \times RC) > 2$ ✗不可与BIR、BHR、BXR形状同时使用 ✗不可与ZC同时使用 |

スプルーブシュ
ロケートリング

浇定
口位
套环