

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15mm一

浇口套

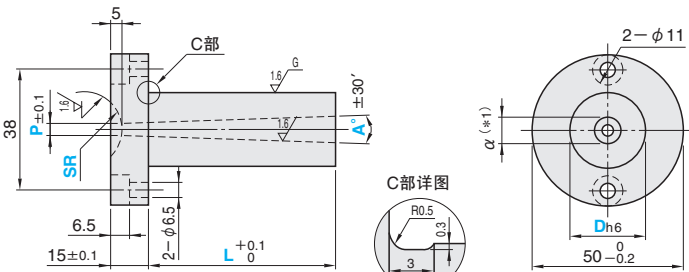
一通用螺栓型・法兰厚15mm一

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	相当于HPM1	37~43HRC
SBBH	SBBHH	相当于HPM1	37~43HRC
SBBT	SBBTH	SKD61	48~52HRC

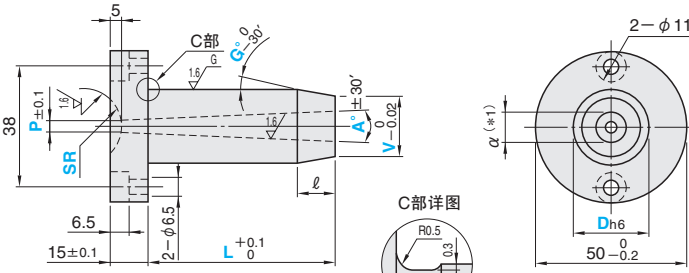


附件 CB6-15 (2支)

一锥面型一



型号		材质	硬度
普通型	防拉丝型	相当于HPM1	37~43HRC
SBGH	SBGHH	相当于HPM1	37~43HRC
SBGT	SBGTH	SKD61	48~52HRC



附件 CB6-15 (2支)

Dh6	型号		D	L ^{(*)2} 指定单位0.1mm	SR	P	A°	V	G°	
	Type	Type								
16	0 -0.011	一直杆型一	16	30.0~150.0	0	2	1~4	D>V>α+2	1~10	
		普通型								防拉丝型
		(相当于HPM1)								(相当于HPM1)
		(SKD61)								(SKD61)
20	0 -0.013	一直杆型一	20	30.0~150.0	10.5	2.5	1~4	D>V>α+2	1~10	
		普通型								防拉丝型
		(相当于HPM1)								(相当于HPM1)
		(SKD61)								(SKD61)
25	0 -0.013	一直杆型一	25	30.0~150.0	11	3	1~4	D>V>α+2	1~10	
		普通型								防拉丝型
		(相当于HPM1)								(相当于HPM1)
		(SKD61)								(SKD61)

(*)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
 (*)4 防拉丝型不可指定。

P	2	2.5	3	3.5~4.5
A	1	1.5~4.0	1	1.5~4.0
L尺寸极限	50	85	50	85
	85	150	85	150

加工极限
 ●直杆型 D-α>2
 (α的计算公式) α=P+2(L+U)+10tan(A/2)
 ●锥面型 V-α>2
 U: ZC追加加工时
 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 — V — G

SBBH 16 — 35.0 — SR11 — P3 — A2

SBGH 25 — 100.0 — SR16 — P3.5 — A2 — V22.0 — G8

Delivery 交货期

●普通型 3 天发货
 SB□H
 SB□T

●防拉丝型 6 天发货
 SB□HH
 SB□TH

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.)

SBGHH 25 — 99.98 — SR16 — P3.5 — A2 — V22.0 — 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 仅适用于与HPM1相当的材料
	NC	加工定位孔 不可用于防拉丝型
	KP	定位孔加工(纵向) 不可用于防拉丝型 不可与NC同时使用 仅适用于与HPM1相当的材料 定位孔有效长度自前下起10mm (避让孔φ6.5)
	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 不可与ZC同时使用
	B形状 (半圆形)	指定方法 BXR2 +螺栓孔位置 ●定位孔位置(使用NC, KP代码时) K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<25 不可与BC同时使用 不可用于防拉丝型 不可与NC, KP同时使用 有时会与SR都相干涉。
	WKC	肩部加工双止转面 WKC尺寸指定单位0.5mm D/2<WKC<25 不可与BC同时使用 不可用于防拉丝型 不可与NC, KP同时使用 有时会与SR都相干涉。
	ZC	锁料形状 S, T, U: 指定单位0.1mm S>α+2 α+2<T<D (V-2UtanG) 1.5<U<5 标准Lmax>L+U 指定方法 ZC-S3.5-T4.0-U2.0 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 过渡圆弧R用内圆刀进行 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

浇口套
浇口套环