

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.666)。

一直杆型一 **RoHS**

型号		材质	硬度
普通型	防拉丝型	相当于HPM1	37~43HRC
SBBH	SBBHH	SKD61	48~52HRC
SBBT	SBBTH		

附件 CB6-15 (2支)

一锥面型一 **RoHS**

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

附件 CB6-15 (2支)

D _{h6}	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	一锥面型一	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	普通型	25	30.0~150.0	11	3.5	1~4	D>V>α+2	1~10	
		防拉丝型								
		(相当于HPM1)								
		(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		

加工极限
 ●直杆型 D-α>2
 (α的计算公式) α=P+2(L+(U)+10)tan(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。

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
 上海・广州发货
 数量>15时, 请另询交货期。

●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。

L	单价(元)							
	直杆型				锥面型			
	SBBH	SBBT	SBBHH	SBBTH	SBGH	SBGT	SBGHH	SBGTH
30.0~60.0								
60.1~80.0								
80.1~100.0								
100.1~120.0								
120.1~140.0								
140.1~150.0								

请询价 下述2种方法 P.51

Web报价 米思米报价 <http://cn.misumi-ec.com/>

Fax报价 021-6710-8687

不明之处, 请致电: 021-6710-8701

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.	元/Code
	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相当的材质	
	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相当的材质 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	
	BIR	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	
	BHR		
	BXR	不可与ZC同时使用 不可与RC同时使用	

Alterations	Code	Spec.	元/Code
	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<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部相干涉。	
	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 ●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
位置环