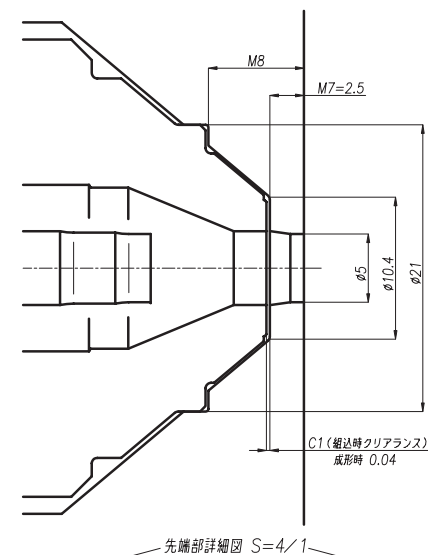
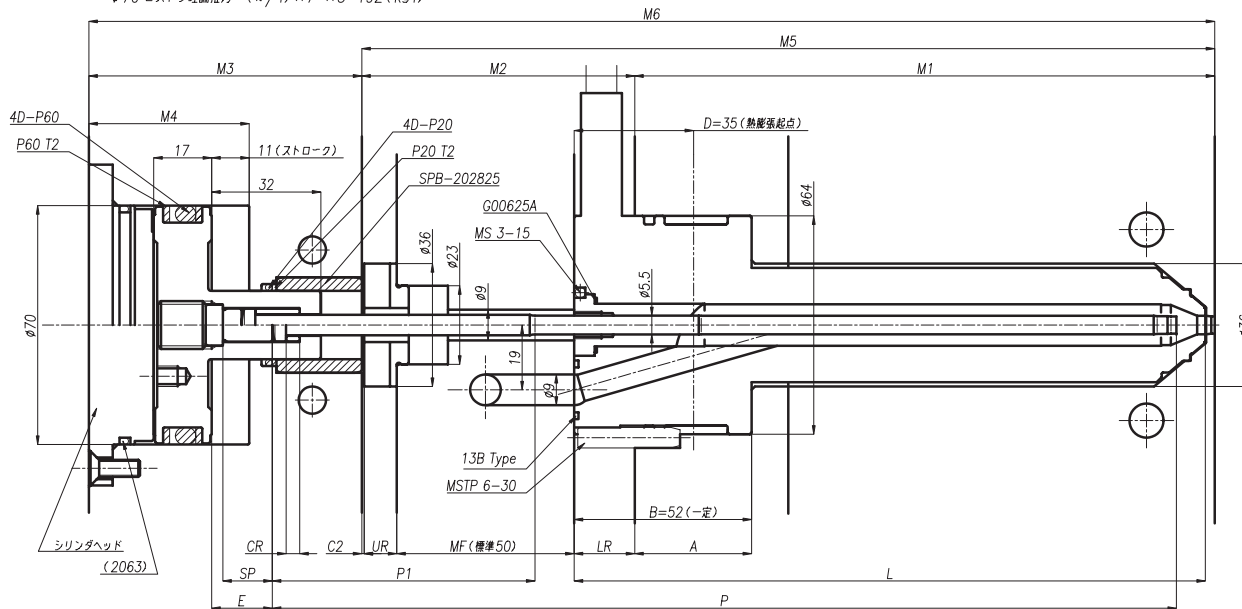


組込図 SVP(φ5.0)

SVP5-φ5 基準寸法

規格	L寸法	P寸法 (P1寸法)	E	SP	CR	M1	M2	M3	M5	M6
SVP5-125	125	205 (77)	17.77	14.5	4.0	110	80	80	190	270
SVP5-155	155	235 (77)				140			220	300
SVP5-185	185	265 (77)				170			250	330

- ・シリンダヘッドおよびOリング 2063は、ユーザー手配
- ・φ70ピストン理論推力=(π/4)×7²×5=192(kgf)



<C1(クリアランス)の算出> (D=35:熱膨張起点)

$$\text{熱膨張量} = (\text{ボディL寸法} - D) \times (\text{ボディ温度} - \text{型温}) \times 1.2 \div 100000$$

$$C1(\text{クリアランス}) = \text{熱膨張量} + 0.04(\text{成形時クリアランス})$$

<A(掘込)の算出> (M7=2.5:ゲートランド、B=52)

$$LR(\text{下部ライザパッド高さ}) = \text{ボディL寸法} + C1 + M7 - M1$$

$$A(\text{掘込}) = B - LR$$

<C2(クリアランス)の算出>

$$\text{熱膨張量} = (M2 - LR + D) \times (\text{マニホールド温度} - \text{型温}) \times 1.2 \div 100000$$

$$\text{※ 押切量} = (M2 + A) \times 10 \div (2.1 \times 10000)$$

$$C2(\text{クリアランス}) = \text{熱膨張量} - \text{押切量}$$

$$UR(\text{上部ライザパッド高さ}) = M2 - LR - MF - C2$$

<M4(シリンダ掘込)の算出>

$$\text{バルブピン熱膨張量} = \{(L - D) \times 0.95 \times (\text{ボディ温度} - \text{型温}) + (MF + D) \times 0.6 \times (\text{マニホールド温度} - \text{型温})\} \times 1.0 \div 100000$$

$$M4(\text{シリンダ掘込}) = M6 + 0.1(\text{ピン凸}) - (P + \text{バルブピン熱膨張量} + E)$$

$$M8 = M7 + 4.5(\text{ゲートランド } 2.5\text{mm時, } M8 = 7.0\text{mm})$$

$$\text{マニホールド温度} = \text{樹脂温}, \text{ボディ温度} = \text{樹脂温} + 20^\circ\text{C}$$

$$\text{バルブピン熱膨張量の算出における係数の } 0.95 \text{ および } 0.6 \text{ は、経験値です。}$$

$$\text{※ } 10\text{Kgf/mm}^2 \text{ は世紀設定値、} 2.1 \times 10^{-4} \text{Kgf/mm}^2 \text{ は弾性係数}$$

バルブピン及びスベーサーの選定

1. バルブピンの選定 (標準ピンB, F, Kの長さの1の位が5の場合)

1) M5寸法の小数点以下を切り捨てる。…(M5A)

2) M5A+5=M5B

3) 求めたM5B値の1の位を切り上げ、5をプラスする。…バルブピン長さ(P)

2. スベーサーの選定

1) E=M5A-P+32.77 32.77は定数

2) E寸法よりスベーサーを選定する。