

HPM1相当
SKD61

ECOLOGY SPRUE BUSHINGS

エコ・スプルーブッシュ

—汎用ボルトタイプ・フランジ厚10mm—

2日納期短縮
出荷期短縮

追加加工価格も数量スライド適用 P.49

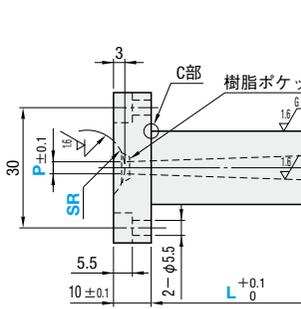
スプルーブッシュ
ロケートリング

—ストレートタイプ—



RoHS

型式	材質	硬度
SBBPE	HPM1相当	37~43HRC
SBBKE	SKD61	48~52HRC

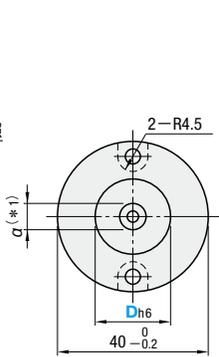


C部詳細

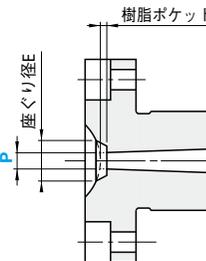


樹脂ポケット形状右図参照

A 付属品CB5-12(2本)



■樹脂ポケット詳細図



スプルー内径 産ぐり径

スプルー内径 P	産ぐり径 E
2	6.5
2.5	6.5
3	7

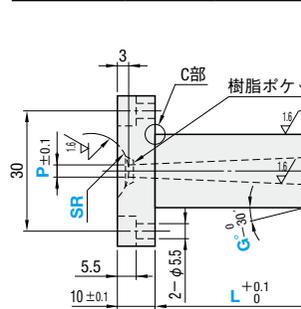
樹脂ポケット深さFの選定方法は、P.860の「樹脂ポケット深さFの選定」をご参照ください。

—テーパタイプ—



RoHS

型式	材質	硬度
SBGPE	HPM1相当	37~43HRC
SBGKE	SKD61	48~52HRC

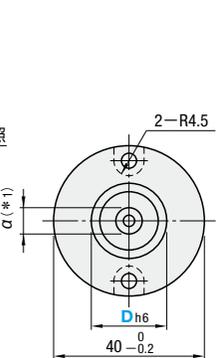


C部詳細



樹脂ポケット形状右図参照

A 付属品CB5-12(2本)



Dh6	型式	Type	D	L(*2)		SR	P	A°	F	V	G°
				指定0.1mm単位	指定1°単位						
8	0	—ストレートタイプ—	8	0~80.0	0.5~3	0.3					
10	-0.009	(HPM1相当) SBBPE SBBKE (SKD61)	10	0~120.0	10.5	2	2.5	0.5~3	0.5	D>V≥α+2	1~10
12			12	0~150.0							
13	0	—テーパタイプ—	13	0~150.0	11	3	0.5~4	1.2		テーパタイプのみ適用	テーパタイプのみ適用
16	-0.011	(HPM1相当) SBGPE SBGKE (SKD61)	16	0~200.0				1.5			
20	0		20	0~200.0				1.8			
	-0.013							2			

(*1) α寸法はL寸法で決まります。
 (*2) L寸法はP、V、Aにより制限されます。またGはL寸法により制限されます。
 (*3) L寸法限界表

P	2	2.5	3
A	0.5	1.5~4.0	0.5
L寸法限界	30	50	85

(*4) SBBPE・SBBKEのみ適用

製作限界 三角関数表 P.1529
 ・ストレートタイプ D-α≥2 (αの算出) α=P+2(L+U)+7 tan(A/2) U: ZC追加加工時
 ・テーパタイプ V-α≥2 L-ℓ≥3 (ℓの算出) ℓ = D-V / (2tan(G-0.25)) ※0.25はGの公差を見込んだ数値です。

Order 注文例: 型式 - L - SR - P - A - F - V - G
 SBBPE20 - 85.0 - SR11 - P2.5 - A2 - F1 - V18.0 - G6
 SBGKE20 - 35.5 - SR11 - P3 - A2 - F1 - V18.0 - G6

Delivery 出荷日: (SBBPEのL80以下) 2日目出荷 (SBBKEのL80以下) 2日目出荷
 ストックA 翌日出荷 500円/1本 PM 6:00迄 P.48
 ストックA 翌日出荷 800円/1本 PM 6:00迄 P.48

(上記以外) 3日目出荷 (上記以外) 3日目出荷
 ストックA 翌日出荷 500円/1本 PM 6:00迄 P.48
 ストックA 翌日出荷 800円/1本 PM 6:00迄 P.48

Price 価格

■数量スライド価格 (1円未満切り捨て) P.47

数量区分	標準対応	個別対応大口
数量	1~4	5~9
値引率	基準単価	5%
	10~14	10%
	15~20	15%
	21~	お見積り

表示数量超えはWOSにてご確認ください。

L	¥基準単価 1~4本			
	ストレートタイプ		テーパタイプ	
	SBBPE	SBBKE	SBGPE	SBGKE
0 ~ 20.0	5,200	5,740	5,740	6,280
20.1 ~ 40.0	6,370	6,900	6,900	7,430
40.1 ~ 60.0	7,800	8,330	8,420	8,950
60.1 ~ 80.0	9,580	10,110	10,210	10,740
80.1 ~ 100.0	10,650	12,620	11,250	13,330
100.1 ~ 120.0	11,940	14,230	12,700	15,120
120.1 ~ 140.0	14,590	17,440	15,430	18,600
140.1 ~ 160.0	16,560	19,400	16,800	20,300
160.1 ~ 180.0	18,600	21,910	18,810	22,880
180.1 ~ 200.0	19,460	22,980	19,640	23,980

Alterations 追加加工: 型式 - L - SR - P - A - F - V - G (AIW・AXW...etc.)
 SBGPE20 - 83.25 - SR11 - P2.5 - A2 - F1 - V18.0 - G8 - BXR3-LKC
 3日目出荷

Alterations	Code	AIW	AHW	AXW	ATW	AJW	ALW	APW	Spec.
A形状 (台形)	Spec.	+	+	+	+	+	+	+	指定方法 AIW10-GC10 +ボルト穴位置 +ノック穴位置 (NC, KPコード使用時) KC位置 (KCコード使用時)
	¥/Code	1,000	1,000	1,800	2,000	2,000	1,500	1,500	W寸法・GC°選択 W t GC° 3 2.5 7 4 3 5 3.5 6 4 8 5.5 10° 10 7

Alterations	Code	BIR	BHR	BXR	BTR	BJR	BLR	BPR	Spec.
B形状 (半円)	Spec.	+	+	+	+	+	+	+	指定方法 BXR2 +ボルト穴位置 +ノック穴位置 (NC, KPコード使用時) KC位置 (KCコード使用時)
	¥/Code	1,000	1,000	1,800	2,000	2,000	1,500	1,500	R寸法選択 1 1.25 1.5 1.75 2 2.25 2.5 3 3.5 4

Alterations	Code	CIQ	CHQ	CXQ	CTQ	CJQ	CLQ	CPQ	Spec.
C形状 (円弧+接線)	Spec.	+	+	+	+	+	+	+	指定方法 CTQ5 +ボルト穴位置 +ノック穴位置 (NC, KPコード使用時) KC位置 (KCコード使用時)
	¥/Code	1,000	1,000	1,800	2,000	2,000	1,500	1,500	Q寸法選択 2 2.5 3 3.5 4 5 6 8

Alterations	Code	Spec.	¥/Code	Alterations	Code	Spec.	¥/Code
BC		取付ボルト穴数変更 取付ボルト穴2コ→4コ (付属ボルト4本) NC併用不可	500	KC		フランジ部1面カット KC=指定0.5mm単位 D/2≤KC<20 BC併用不可 NC・KP併用不可 SR部に干渉することがあります。	200
BN		取付ボルト穴数変更 取付ボルト穴2コ→0コ (付属ボルト0本) 材質HPM1相当に適用	500	WKC		フランジ部2面カット WKC=指定0.5mm単位 D/2≤WKC<20 BC併用不可 NC・KP併用不可 SR部に干渉することがあります。	400
NC		ノック穴加工	200	ZC		アンダーカット加工 S,T,U=指定0.1mm単位 S≥α+2 α+2≤T≤D (V-2UtanG) 1.5≤U≤5 規格Lmax.≥L+U 指定方法 ZC-S35-T4.0-U2.0 D8適用不可	1,000
KP		ノック穴加工 (縦) NC併用不可 HPM1相当のみ適用	700	RC		離型時にスプルーとランナーのつなぎ目が折れるのを防ぐために、先端内径部につなぎR加工をします。 つなぎR寸法選択 1 つなぎR 2 面粗度、位置精度は出ておりません。 α≥5に適用 ・ストレートタイプ D-α-(2×RC)>2 ・テーパタイプ V-α-(2×RC)>2 ・A・B・C形状併用不可 ・ZC併用不可	800
LKC		全長公差変更 L+0.1→L-0.02 LKC使用時、L寸法0.01mm単位指定可 ZC併用不可	600				
GKC		G公差レンジ変更 G-30→G-15 テーパタイプのℓ≤15 and (L-ℓ)≥10に適用 ZC併用不可	1,800				