

SUS420J2相当  
SKD61

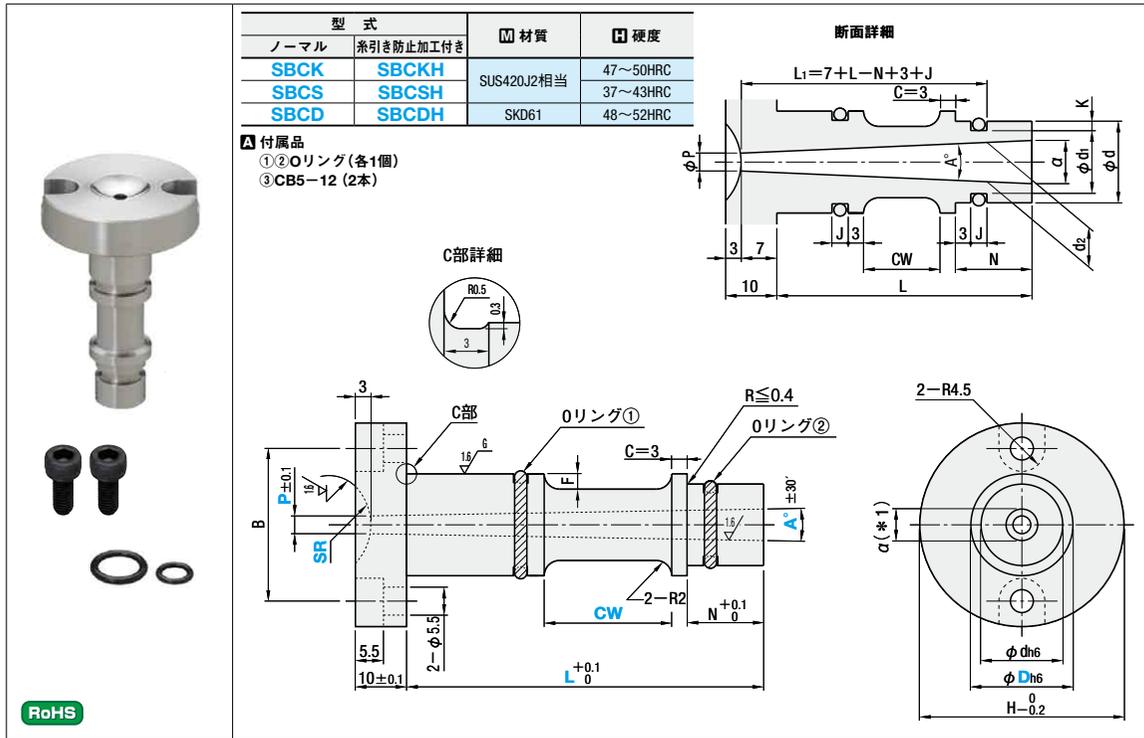
COOLING SPRUE BUSHINGS

# 冷却スプルーブシュ

—汎用ボルトタイプ・フランジ厚10mm—

追加加工価格も数量スライド適用 P.49

スプルーブシュ  
ロケートリング



型式		材質	硬度
ノーマル	糸引き防止加工付き		
SBCK	SBCKH	SUS420J2相当	47~50HRC
SBCS	SBCSH		37~43HRC
SBCD	SBCDH		48~52HRC

- 付属品  
①②Oリング(各1個)  
③CB5-12(2本)

RoHS

H	B	Oリング		溝幅J		溝深さK		N	d	F	型式		L	SR	P	A°	溝幅CW
		①	②	①部	②部	①部	②部				Type	D					
40	30	ORP12	NSF11.2	3.2	2.5	2	1	13	13	2	ノーマル SBCK SBCS SBCD	16	40.0~100.0	10.5	2 2.5 3 3.5	0.5~2	6~40 CW寸限界 CW≤L-N-16
		ORP16	ORP12	3.2	2	2	16	16	2.5	糸引き防止加工付 SBCKH SBCSH SBCDH	20	40.0~150.0	20	2 2.5 3 3.5 4 4.5	0.5~3.5		

(\*)1 a寸法はL寸法で決まります。  
(\*)2 L寸法はP, Aにより制限されます。  
(\*)3 L寸法限界表

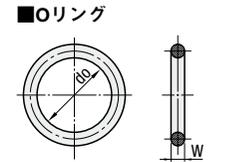
P	2	2.5	3~4.5
A	0.5	1	1.5~3.5
L寸法限界	50	85	45
製作不可	50	85	60

製作限界  
 $\alpha = P + 2(L + 7) \tan \frac{A}{2}$   
 $d_1 = d - 2K$   
 $d_2 = P + 2L_1 \cdot \tan \frac{A}{2}$   
 $d_2 \leq d_1 - 4$

Order 注文例  
型式 - L - SR - P - A - CW  
SBCK 20 - 50 - SR11 - P2 - A2 - CW10

Delivery 出荷日  
■ノーマル  
・SBCK  
・SBC  
・SBCD  
5 日日出荷

■糸引き防止加工付  
・SBCKH  
・SBCSH  
・SBCDH  
8 日日出荷



型式	do(内径) W(太さ)
NSF11.2	10.7 1.5
ORP12	11.8
ORP16	15.8 2.4

・ORP プラ型標準部品  
カタログに掲載

・NSF FAメカニカル標準部品  
カタログに掲載

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%

表示数量超えはWOSIにてご確認ください。

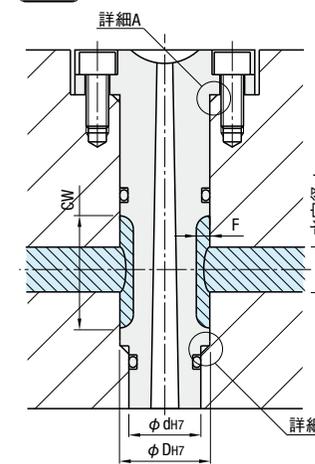
L	¥基準単価 1~4本					
	ノーマル			糸引き防止加工付		
	SBCK	SBCS	SBCD	SBCKH	SBCSH	SBCDH
40.0~60.0	20,440	20,440	12,100	23,310	23,310	17,590
60.1~80.0	21,840	21,840	13,520	24,360	24,360	19,130
80.1~100.0	21,980	21,980	15,500	24,640	24,640	21,290
100.1~120.0	23,100	23,100	16,800	25,760	25,760	22,670
120.1~140.0	25,900	25,900	19,310	28,770	28,770	25,440
140.1~150.0	26,320	26,320	20,870	29,190	29,190	27,140

Alterations 追加加工  
型式 - L - SR - P - A - CW - (AIW・AXW...etc.)  
SBCK 20 - 50 - SR11 - P2 - A2 - CW10 - AIW10-GC7-WKC25

Alterations	Code	AIW	AHW	AXW	ATW	AJW	ALW	APW	Spec.																												
A形状 (台形)	Spec.								指定方法 AIW10-GC7 + ボルト穴位置 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 <table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>W</th> <th>t</th> <th>GC°</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>3</td> <td>2.5</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>3</td> <td></td> <td>7°</td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>3.5</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>6</td> <td>4</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>8</td> <td>5.5</td> <td></td> <td>10°</td> </tr> <tr> <td>20</td> <td>10</td> <td>7</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	D	W	t	GC°	3	2.5			4	3		7°	5	3.5			6	4			8	5.5		10°	20	10	7	
D	W	t	GC°																																		
3	2.5																																				
4	3		7°																																		
5	3.5																																				
6	4																																				
8	5.5		10°																																		
20	10	7																																			

Alterations	Code	Spec.	¥/Code	Alterations	Code	Spec.	¥/Code	
B形状 (半円)	Spec.							
	¥/Code	1,000	1,000	1,800	2,000	2,000	1,500	1,500
		指定方法 BXR2 + ボルト穴位置 KC位置 (KCコード使用時)						・R寸法選択 R 1 1.25 1.5 1.75 2 2.25 2.5 3 3.5 4

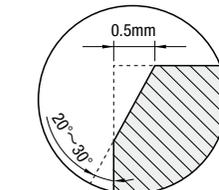
Example 使用例



推奨CW寸法

D	F	水穴径φ	CW
16	2	6	8~
		8	14~
		10	22~
		12	30~
		14	40~
20	2.5	6	8~
		8	12~
		10	16~
		12	24~
		14	32~

詳細A: Oリング取付け時面取り方法



Alterations	Code	Spec.	¥/Code
フランジ部1面カット	KC		200
フランジ部2面カット	WKC		400
冷却溝の始点変更 (C=3mm部厚み変更)	CC		700

使用上の注意点  
 ・Oリングが当たるプレート側の面粗度は1/8程度まで仕上げてください。  
 ・スプルーブシュを挿入時、Oリング切れ防止のため、Oリングに専用グリスを塗布して入れてください。  
 ・金型側のスプルーブシュ穴公差はH7公差をお薦めいたします。

