

HPM1相当
SKD61

SPRUE BUSHINGS

スプルーブシュ

ー汎用ボルトタイプ・フランジ厚8mmー

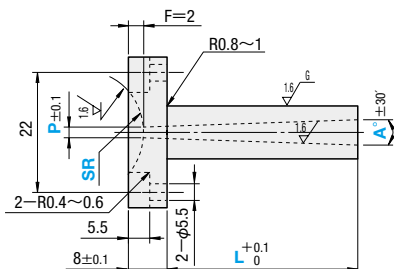
2日目納期短縮
出荷期短縮

追加加工価格も数量スライド適用 P.49

スプルーブシュー汎用ボルトタイプ・フランジ厚8mmーは、15トン以下の小型成形機用に規格化しました。金型サイズ□150以下でご使用ください。

ーストレートタイプー

型 式		材質	硬度
P=1.7	P=2・2.5		
SBBZS	SBBZ	HPM1相当	37~43HRC
SBBVS	SBBV	SKD61	48~52HRC

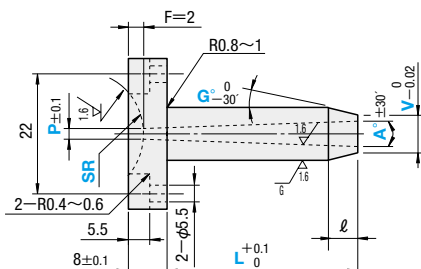


付属品CB5-12(2本)

RoHS

ーテーパタイプー

型 式		材質	硬度
P=1.7	P=2・2.5		
SBBZTS	SBBZT	HPM1相当	37~43HRC
SBBVTS	SBBVT	SKD61	48~52HRC



付属品CB5-12(2本)

RoHS

Dh6		型 式		L ^(※2) 指定0.1mm単位	SR	P	A° 指定0.5°単位	V 指定0.1mm単位	G° 指定1°単位
		Type	D						
8	0 -0.009	P=1.7のとき P=2・2.5のとき ーストレートタイプー (HPM1相当) SBBZS SBBZ (SKD61) SBBVS SBBV		8	0~80.0	1.7 ^(※4) 2 2.5	^(※3) 1~4	D>V≥a+2 テーパタイプのみ適用	1~10 テーパタイプのみ適用
10		ーテーパタイプー (HPM1相当) SBBZTS SBBZT (SKD61) SBBVTS SBBVT		10					

(*)1) a寸法はL寸法で決まります。
(*)2) L寸法はAにより制限されます。
(*)3) L寸法限界表
(*)4) P寸1.7はL寸40まで、A°=1、2のみ対応可能

製作限界
・ストレートタイプ D-a≥2 (aの算出) a=P+2(L+6)tan $\frac{A}{2}$
・テーパタイプ V-a≥2
L-l≥10 l=2tan(G-0.25)
*0.25はGの公差を見込んだ数値です。
汎用ボルトフランジ厚8mmタイプはL-l≥10となりますのでご注意ください。

三角関数真数表 P.1529
FCコード使用時
FC1の時 a=P+2(L+7)tan $\frac{A}{2}$
FC3の時 a=P+2(L+5)tan $\frac{A}{2}$



注文例

型 式	-	L	-	SR	-	P	-	A	-	V	-	G
SBBV 10	-	50.0	-	SR11	-	P2	-	A2				
SBBVT10	-	50.0	-	SR11	-	P2	-	A2	-	V8	-	G6



出荷日

・SBBZS ・SBBZ
・SBBVS ・SBBV

2 日目出荷

ストーク A 翌日出荷 500円/1本 PM 6:00迄 P.48

3本以上で1明細行当たり一律1,350円

・SBBZTS ・SBBZT
・SBBVTS ・SBBVT

3 日目出荷

ストーク A 翌日出荷 500円/1本 PM 6:00迄 P.48

3本以上で1明細行当たり一律1,350円



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	10~14	15~20	21~
値引率	基準単価	5%	10%	15%	お見積り

表示数量超えは
WOSにてご確認ください。

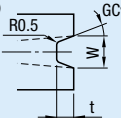
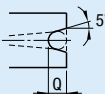
L	¥基準単価 1~4本		テーパタイプ	
	SBBZ・SBBZS	SBBV・SBBVS	SBBZT・SBBZTS	SBBVT・SBBVTS
0~20.0	3,210	3,750	3,750	4,280
20.1~40.0	4,380	4,910	4,910	5,440
40.1~60.0	5,800	6,340	6,430	6,960
60.1~80.0	7,330	7,880	8,070	8,610



Alterations
追加加工

型 式	-	L	-	SR	-	P	-	A	-	V	-	G	-	(AIW・AXW...etc.)
SBBVT10	-	50.00	-	SR11	-	P2	-	A2	-	V8	-	G6	-	BXR2 - LKC
SBBZ 10	-	40.1	-	SR11	-	P2	-	A2						FC1

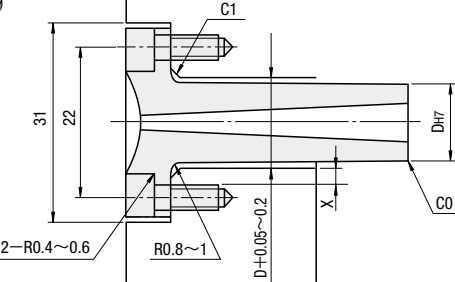
3 日目出荷

Alterations	Code	AIW	AHW	AXW	ATW	AJW	ALW	APW	Spec.								
A形状 (台形) 	Spec.								指定方法 AIW4-GC7 + ボルト穴位置 KC位置 (KCコード使用時) ● W寸法・GC° 選択 <table><tr><td>W</td><td>t</td><td>GC°</td></tr><tr><td>3</td><td>2.5</td><td rowspan="2">7° 10°</td></tr><tr><td>4</td><td>3</td></tr></table>	W	t	GC°	3	2.5	7° 10°	4	3
	W	t	GC°														
	3	2.5	7° 10°														
4	3																
¥/1Code	1,000	1,000	1,800	2,000	2,000	1,500	1,500										
① コードATW・AJW・ALW・APWの時、$(\alpha - 0.6) \geq W$の製作限界があります。 ② 台形のテーパ角度が10°固定から10°と7°の選択ができます。 指定方法 AHW4-GC7 「(形状)(W寸)-GC°」の順でご指定ください。ご指定がない場合(例: AHW4)は10°になります。																	
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 KC位置 (KCコード使用時) ● R寸法選択 <table><tr><td>1</td></tr><tr><td>1.25</td></tr><tr><td>1.5</td></tr><tr><td>1.75</td></tr><tr><td>2</td></tr><tr><td>2.25</td></tr><tr><td>2.5</td></tr><tr><td>3</td></tr></table>	1	1.25	1.5	1.75	2	2.25	2.5	3
	1																
	1.25																
1.5																	
1.75																	
2																	
2.25																	
2.5																	
3																	
¥/1Code	1,000	1,000	1,800	2,000	2,000	1,500	1,500										
① コードBTR・BJR・BLR・BPRの時、$(\alpha - 0.6) \geq 2 \times R$の製作限界があります。																	
Alterations	Code	CIQ	CHQ	CXQ	CTQ	CJQ	CLQ	CPQ	Spec.								
C形状 (円弧+接線) 	Spec.								指定方法 CTQ3 + ボルト穴位置 KC位置 (KCコード使用時) ● Q寸法選択 <table><tr><td>2</td></tr><tr><td>2.5</td></tr><tr><td>3</td></tr></table>	2	2.5	3					
	2																
	2.5																
3																	
¥/1Code	1,000	1,000	1,800	2,000	2,000	1,500	1,500										
① コードCTQ・CJQ・CLQ・CPQの時、$(\alpha - 0.6) \geq Q \times 1.09$の製作限界があります。																	

Alterations	Code	Spec.	¥/1Code
	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)	500
	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
	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	600



Example
使用例



Alterations	Code	Spec.	¥/1Code
	FC	ノズルタッチ部(SR)の深さ変更 FC1、FC3が選択できます。 FCコード使用時はa寸法の算出方法が変わりますのでご注意ください。	500
	KC	フランジ部1面カット KC=指定0.5mm単位 D/2≤KC<15 BC併用不可 SR部に干渉することがあります。	200
	WKC	フランジ部2面カット WKC=指定0.5mm単位 D/2≤WKC<15 BC併用不可 SR部に干渉することがあります。	400

【スプルーブシュー用穴加工と取付例】

スプルーブシュー取付穴とタップ穴の位置が近接しています。
X寸法の通り薄肉となっておりますので、穴加工時にはご注意ください。

推奨X寸法

D	Xmm
8	4.4~4.475
10	3.4~3.475

本規格は、応力集中を低減させるためにフランジの根元にR部を設けております。