

HPM1相当  
SKD61  
DC53

SPRUE BUSHINGS -NORMAL BOLT TYPE・FLANGE THICKNESS 10mm-

# スプルーブシュ

-汎用ボルトタイプ・フランジ厚10mm-

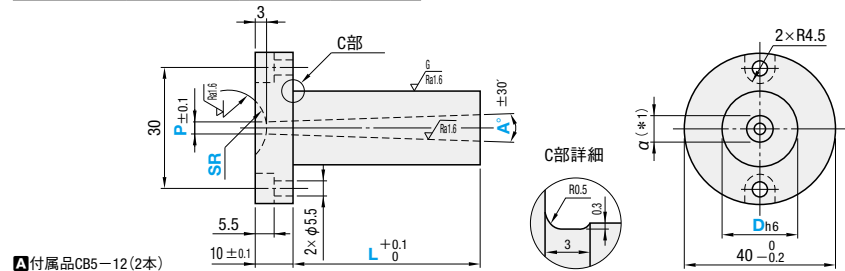
※糸引き防止加工の詳細は概要ページ( P675)にてご確認ください。

## ーストレートタイプ



RoHS10

型式	材質	硬度
ノーマル	糸引き防止加工付	
SBBP	SBBPH	HPM1相当 37~43HRC
SBBK	SBBKH	SKD61 48~52HRC
SBBS	SBBSH	DC53 58~62HRC



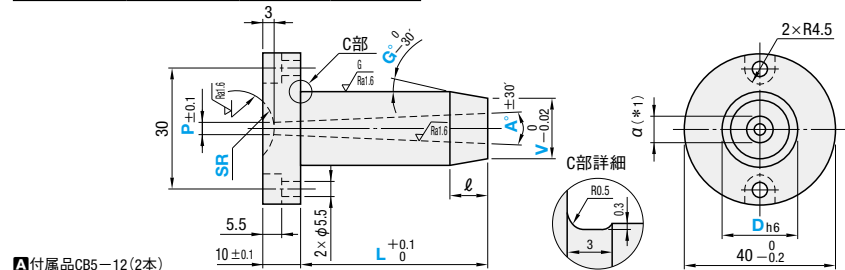
▲付属品CB5-12(2本)

## ーテーパタイプ



RoHS10

型式	材質	硬度
ノーマル	糸引き防止加工付	
SGBP	SBGPH	HPM1相当 37~43HRC
SBGK	SBGKH	SKD61 48~52HRC
SBGS	SBGSH	DC53 58~62HRC



▲付属品CB5-12(2本)

Dh6	型式 Type	D	L <sup>(*)2</sup>		SR	P	A°		V	G°
			指定0.1mm単位	指定1°単位			指定0.5°単位	指定1°単位		
8	ーストレートタイプ ノーマル (HPM1相当) SBBP SBBPH SBBK SBBKH SBBS SBBSH	8	0~80.0	0.5~3	0 10.5 11	2 2.5 3 3.5	D>V≥α+2	1~10	テーパータイプ のみ適用	テーパータイプ のみ適用
10		0~120.0	0.5~3	0 10.5 11	2 (*3,4) 2.5 (*3) 3 (*3)					
12	ーテーパタイプ ノーマル (HPM1相当) SGBP SBGPH SBGK SBGKH SBGS SBGSH	12	0~150.0	0.5~4	10.5 11 12	4.5 5 5.5	D>V≥α+2	1~10	テーパータイプ のみ適用	テーパータイプ のみ適用
13		0~150.0	0.5~4	10.5 11 12	4.5 5 5.5					
16		16	0~200.0	0.5~4	13 16 16	6 6.5 7	D>V≥α+2	1~10	テーパータイプ のみ適用	テーパータイプ のみ適用
20		0~200.0	0.5~4	13 16 16	6 6.5 7					

(\*)1 α寸はL寸で決まります。  
 (\*)2 L寸はP・V・Aにより制限されます。  
 またGはL寸により制限されます。  
 (\*)3 L寸限界表  
 (\*)4 糸引き防止加工付の場合は指定できません。  
 (\*)5 SBBP・SBBKのみ適用  
 (\*)6 SBBS・SBBSH・SBGS・SBGSHはD20の指定はできません。類似規格:P3.5, SR11, L寸固定タイプ P677

Order 注文例: SBBP20 - 85.0 - SR16 - P2.5 - A2 - V18.0 - G8 - BXR3 - LKC

Delivery 出荷日: 2 日目出荷 (ストークA) / 3 日目出荷 (ストークA)

糸引き防止加工付: SBBPH, SBBKH, SBBSH, SBGPH, SBGKH

Alterations 追加加工: SBBGPH20 - 83.25 - SR16 - P2.5 - A2 - V18.0 - G8 - BXR3 - LKC

型式: L - SR - P - A - V - G (AIW・AXW...etc.)

3 日目出荷 (ストークA) / 5 日目出荷 (ストークB) / 3 日目出荷 (ストークC)

追加加工	記号	AIW	AHW	AXW	ATW	AJW	ALW	APW	詳細
ランナー溝加工A形状 (台形)	詳細								指定方法 AIW10-GC10 +ボルト穴位置 +ノック穴位置 (NC, KCコード使用時) +KC位置 (KCコード使用時) W寸・GC°選択 W t GC° 3 2.5 7° 4 3 5 3.5 6 4 8 5.5 10° 10 7
追加加工	記号	BIR	BHR	BXR	BTR	BJR	BLR	BPR	詳細
ランナー溝加工B形状 (半円)	詳細								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) R寸選択 1 1.25 1.5 1.75 2 2.25 2.5 3 3.5 4
追加加工	記号	CIQ	CHQ	CXQ	CTQ	CJQ	CLQ	CPQ	詳細
ランナー溝加工C形状 (円弧+接線)	詳細								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) Q寸選択 2 2.5 3 3.5 4 5 6 8

追加加工	記号	詳細
	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
	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
	NC	ノック穴加工 ※糸引き防止加工付適用不可
	KP	ノック穴加工(縦) ※糸引き防止加工付適用不可 ※NC併用不可 ※HPM1相当のみ適用
	LKC	全長公差変更 L+0.1...L-0.02 ※LKC使用時 L寸0.01mm単位指定可 ※ZC併用不可
	GKC	G公差レンジ変更 G-30...G-15 ※テーパータイプのℓ≤15 and (L-ℓ)≥10に適用 ℓ=2tan(G°-0.25°) ※0.25°はGの公差を 見込んだ数値です。 ※ZC併用不可

追加加工	記号	詳細
	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 ※糸引き防止加工付適用不可 ※NC・KP併用不可 ※SR部に干渉することがあります。
	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 ※糸引き防止加工付適用不可 ※NC・KP併用不可 ※SR部に干渉することがあります。
	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または(V-2UtanG°) 1.5≤U≤5 規格Lmax.≥L+U 指定方法 ZC-S3.5-T4.0-U2.0 ※BC・KC併用の場合、ZC-S-T-Uを先に指定ください。 次にBC・KC等追加加工をご指定ください。
	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寸選択 ※つなぎRはインナーRカッターにて切削加工します。 表面粗さ、位置精度は出ておりません。 α≥5に適用 ※ストレータイプ D-α-(2×RC)>2 ※テーパータイプ V-α-(2×RC)>2 ※A・B・C形状併用不可 ※ZC併用不可

スプルーブシュ  
ロケータリング