

HPM1相当  
SKD61

SPRUE BUSHINGS STRING ELIMINATOR TYPE

# スプルーブシュ 糸引き防止加工付

一汎用ボルトタイプ・フランジ厚10mm・板厚(Y)選択

糸引き防止加工の詳細は概要ページ( P.675)にてご確認ください。

ーストレートタイプー

型式	材質	硬度
糸引き防止加工付 SBBJH	HPM1相当	37~43HRC
SBBYH	SKD61	48~52HRC

RoHS10

付属品CB5-12(2本)

Dh6	型式 Type	D	L <sup>(*)2</sup> 指定0.1mm単位	SR	P	A° 指定0.5°単位	Y
10	ーストレートタイプー	10	0~120.0	0	2.5 <sup>(*)3</sup>		
13	糸引き防止加工付 (HPM1相当) SBBJH (SKD61) SBBYH	13	0~150.0	11	3 <sup>(*)3</sup>	0.5 <sup>(*)3</sup>	0.5
16		16		12	4	4.0	0.6

(\*)1 α寸はL寸で決まります。 (\*2) L寸はP・Aにより制限されます。 (\*3) L寸限界表

P	2.5	3	3.5~4.5
A	0.5	1	1.5~4.0
L寸限界	45	50	85

製作限界 D - α ≥ 2 (αの算出) α = P + 2(L + (U) + 7) tan(A/2) U: ZC追加加工時

三角関数真数表 P.1215

Order 注文例 型式 - L - SR - P - A - Y  
SBBJH10 - 50.0 - SR11 - P3.5 - A2 - Y0.6

Delivery 出荷日 3 日目出荷

Alterations 追加加工 型式 - L - SR - P - A - Y - (AIW・AXW...etc.)  
SBBJH16 - 83.25 - SR16 - P2.5 - A2 - Y0.6 - BXR3 - LKC

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-GC7 +ボルト穴位置 ●W寸・GC°選択 <table border="1"> <thead> <tr> <th>W</th> <th>t</th> <th>GC°</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>3</td> <td>2.5</td> <td rowspan="2">7°</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>3</td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>3.5</td> <td rowspan="3">10°</td> </tr> <tr> <td>6</td> <td>4</td> </tr> <tr> <td>8</td> <td>5.5</td> </tr> <tr> <td>10</td> <td>7</td> <td></td> </tr> </tbody> </table> ☞ ZCとの併用不可 ☞ コードATW・AJW・ALW・APWは下記の製作限界があります。 ☞ RCとの併用不可 D=10の時、(α-0.6) ≥ W D=13の時、(α-0.4) ≥ W ☞ 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。	W	t	GC°	3	2.5	7°	4	3	5	3.5	10°	6	4	8	5.5	10	7	
W	t	GC°																									
3	2.5	7°																									
4	3																										
5	3.5	10°																									
6	4																										
8	5.5																										
10	7																										
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 ●R寸選択 <table border="1"> <tbody> <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> <tr><td>3.5</td></tr> <tr><td>4</td></tr> </tbody> </table> ☞ ZCとの併用不可 ☞ コードBTR・BJR・BLR・BPRは下記の製作限界があります。 ☞ RCとの併用不可 D=10の時、(α-0.6) ≥ 2×R D=13の時、(α-0.4) ≥ 2×R	1	1.25	1.5	1.75	2	2.25	2.5	3	3.5	4								
1																											
1.25																											
1.5																											
1.75																											
2																											
2.25																											
2.5																											
3																											
3.5																											
4																											
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 ●Q寸選択 <table border="1"> <tbody> <tr><td>2</td></tr> <tr><td>2.5</td></tr> <tr><td>3</td></tr> <tr><td>3.5</td></tr> <tr><td>4</td></tr> <tr><td>5</td></tr> <tr><td>6</td></tr> <tr><td>8</td></tr> </tbody> </table> ☞ ZCとの併用不可 ☞ コードCTQ・CJQ・CLQ・CPQは下記の製作限界があります。 ☞ RCとの併用不可 D=10の時、(α-0.6) ≥ Q×1.09 D=13の時、(α-0.4) ≥ Q×1.09	2	2.5	3	3.5	4	5	6	8										
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)
	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
	LKC	全長公差変更 L <sup>+0.1</sup> ...L <sup>-0.02</sup> ☞ LKC使用時、L寸0.01mm単位指定可 ☞ ZC併用不可

追加加工	記号	詳細
	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 ≤ 0または(V-2)tan(α°) 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 1 2 ☞ つなぎRはインナーRカッターにて 切削加工をします。 表面粗さ、位置精度は出ておりません。 ☞ α ≥ 5に適用 ☞ D - α - (2×RC) > 2 ☞ A・B・C形状併用不可 ☞ ZC併用不可

## ■特長

糸引き防止のために軽圧入された金属板の厚さを選べる商品です。通常タイプの金属板より薄く、高さ方向も短めに設定しています。

## ■期待される効果

射出圧力の減少を抑制  
金属板へのスプルーの食いつきの低減

## ■金属板の厚さ選択の目安(参考)

成形機のサイズや使用する樹脂等を考慮して選択されることをお奨めします。  
Y0.5 ⇒ 15t・30tクラスの成形機  
Y0.6 ⇒ 50tクラス以上の成形機