


S45C
HPM1相当
SKD61

SPRUE BUSHINGS —OLD JIS A TYPE—
スプルーブシュ
—旧JIS Aタイプ—

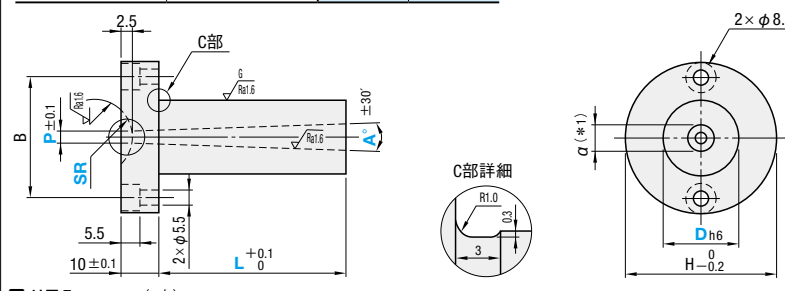
※糸引き防止加工の詳細は概要ページ(P.675)にてご確認ください。

—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	S45C	—
SJAC	SJACH	S45C	—
SJAM	SJAMH	HPM1相当	37~43HRC
SJAD	SJADH	SKD61	48~52HRC



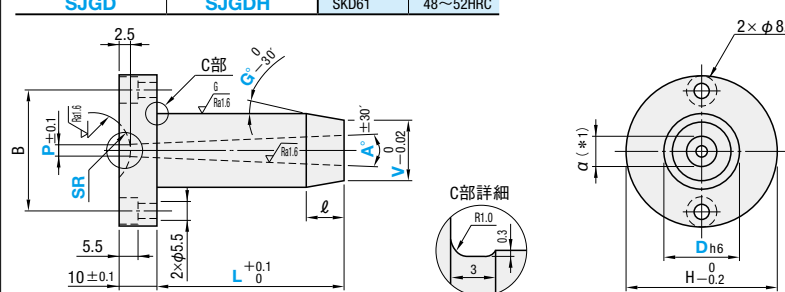
付属品 CB5-12(2本)

—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	S45C	—
SJGC	SJGCH	S45C	—
SJGM	SJGMH	HPM1相当	37~43HRC
SJGD	SJGDH	SKD61	48~52HRC



付属品 CB5-12(2本)

H	B	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	Type							
35	25	8 0 -0.009	—ストレートタイプ— (S45C) (HPM1相当) (SKD61)	ノーマル	8 ^{(*)5}	0~80.0	0 10.5 11	2 2.5 3 3.5	1~3	D>V≥α+2	1~10
				糸引き防止加工付	10	0~120.0	0 10.5 11	2 ^{(*)3-4} 2.5 ^{(*)3} 3 ^{(*)3}	1~4 ^{(*)3}		
				ノーマル	12	0~150.0	0 10.5 11 12	4 4.5 5			
				糸引き防止加工付	13	0~150.0	0 10.5 11 12 13 16	5			
50	36	16 0 -0.013	(S45C) (HPM1相当) (SKD61)	ノーマル	16	0~200.0	0 10.5 11 12 13 16	4 4.5 5	1~4 ^{(*)3}	テーパータイプのみ適用	テーパータイプのみ適用
				糸引き防止加工付	20	0~200.0	0 10.5 11 12 13 16	5			

(*)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。 (*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) SJAM・SJAME・SJAD・SJADEのみ適用

P	2	2.5	3	3.5~4.5
A	1	1.5~4.0	1	1.5~4.0
U	1	1.5~4.0	1	1.5~4.0

製作限界
 ●ストレートタイプ
 $D - \alpha \geq 2(\alpha \text{の算出}) \alpha = P + 2\{L + (U) + 7.5\} \tan \frac{A}{2}$
 ●テーパタイプ
 $V - \alpha \geq 2$
 $L - \ell \geq 3(\ell \text{の算出}) \ell = \frac{D - V}{2 \tan(G - 0.25^\circ)}$ ※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 - V - G
 SJAC10 - 82.5 - SR11 - P3 - A2
 SJGM20 - 85.0 - SR10.5 - P2.5 - A2 - V18.0 - G8

Delivery 出荷日: 2 日目出荷 (ストーク A) ●SJGC ●SJGM ●SJAD 3 日目出荷 (ストーク A)

糸引き防止加工付 ●SJ□□H 3 日目出荷

Alterations 追加加工: 型式 - L - SR - P - A - V - G (AIW・AXW...etc.)
 SJAC16 - 65.02 - SR11 - P3.5 - A3 - CTQ5-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 AW10-GC10 +ボルト穴位置 ●ノック穴位置 (NC, KPコード使用時) ●W寸・GC°選択 <table border="1"> <tr><th>W</th><th>t</th><th>GC°</th></tr> <tr><td>3</td><td>2.5</td><td rowspan="5">7°</td></tr> <tr><td>4</td><td>3</td></tr> <tr><td>5</td><td>3.5</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>10°</td></tr> </table>	W	t	GC°	3	2.5	7°	4	3	5	3.5	6	4	8	5.5	10	7	10°	
W	t	GC°																									
3	2.5	7°																									
4	3																										
5	3.5																										
6	4																										
8	5.5																										
10	7	10°																									
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 <table border="1"> <tr><th>R</th><th>寸</th></tr> <tr><td>1</td><td>1.25</td></tr> <tr><td>1.5</td><td>1.5</td></tr> <tr><td>2</td><td>1.75</td></tr> <tr><td>2.25</td><td>2</td></tr> <tr><td>2.5</td><td>2.25</td></tr> <tr><td>3</td><td>2.5</td></tr> <tr><td>3.5</td><td>3</td></tr> <tr><td>4</td><td>3.5</td></tr> </table>	R	寸	1	1.25	1.5	1.5	2	1.75	2.25	2	2.5	2.25	3	2.5	3.5	3	4	3.5
R	寸																										
1	1.25																										
1.5	1.5																										
2	1.75																										
2.25	2																										
2.5	2.25																										
3	2.5																										
3.5	3																										
4	3.5																										
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 <table border="1"> <tr><th>Q</th><th>寸</th></tr> <tr><td>2</td><td>2.5</td></tr> <tr><td>3</td><td>3</td></tr> <tr><td>4</td><td>3.5</td></tr> <tr><td>5</td><td>4</td></tr> <tr><td>6</td><td>5</td></tr> <tr><td>8</td><td>6</td></tr> </table>	Q	寸	2	2.5	3	3	4	3.5	5	4	6	5	8	6				
Q	寸																										
2	2.5																										
3	3																										
4	3.5																										
5	4																										
6	5																										
8	6																										

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S45C、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 ●ノック穴有効長は首下より10mm (逃げ穴φ6.5)
	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°} ●テーパタイプのℓ≤15 and (L-ℓ)≥10に適用 $\ell = \frac{D - V}{2 \tan(G - 0.25^\circ)}$ ※0.25°はGの公差を 見込んだ数値です。 ●ZC併用不可
	KC	フランジ部1面カット KC=指定0.5mm単位 D/2≤KC<H/2 ●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<H/2 ●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・G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 ●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

スプルーブシュ
ロケータリング