

HPM1相当  
SKD61

SPRUE BUSHINGS WITH SPECIAL BOLT

# スプルーブシュ

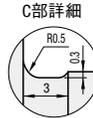
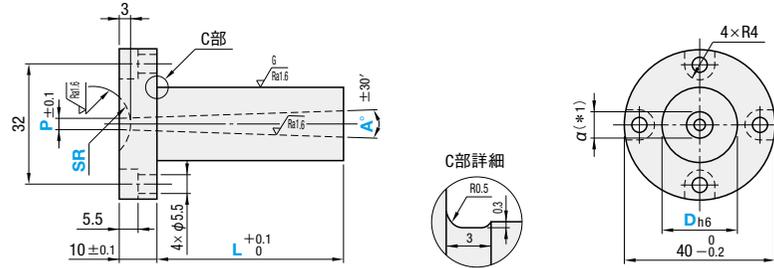
—専用ボルトタイプ—

④ 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。

## —ストレートタイプ—



型式		材質	硬度
ノーマル	糸引き防止加工付		
SBBM	SBBMH	HPM1相当	37~43HRC
SBBD	SBBDH	SKD61	48~52HRC



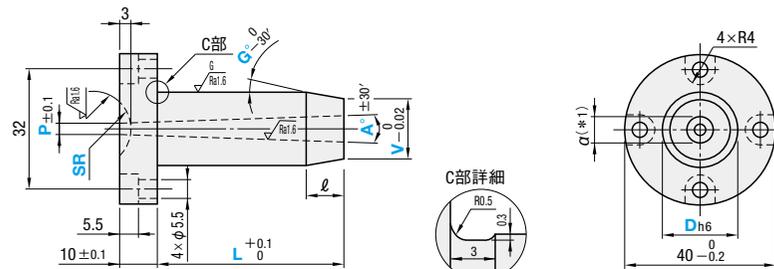
付属品専用キャップボルトSUB5-12(4本)

RoHS10

## —テーパタイプ—



型式		材質	硬度
ノーマル	糸引き防止加工付		
SBGM	SBGMH	HPM1相当	37~43HRC
SBGD	SBGDH	SKD61	48~52HRC



付属品専用キャップボルトSUB5-12(4本)

RoHS10

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	糸引き防止加工付						
10	0 -0.009	—ストレートタイプ—	10	0	2(*3,4) 2.5(*3) 3(*3)	0.5~4 (*)3	D>V≥α+2	1~10
13	0 -0.011	ノーマル (HPM1相当) SBBM (SKD61) SBBD	13	10.5	3.5			
16	0 -0.011	—テーパタイプ—	16	12	4			
20	0 -0.013	ノーマル (HPM1相当) SBGM (SKD61) SBGD	20	13	4.5			
25	0 -0.013	—テーパタイプ—	25	16	5	5.5	テーパータイプのみ適用	テーパータイプのみ適用
				20(*4)	6			
				21(*4)	6.5			
				23(*4)	7			
				23(*4)	8			

(\*)1 α寸はL寸で決まります。 (\*2) L寸はP・V・A寸により制限されます。 (\*3) L寸限界表  
またGはL寸により制限されます。 (\*4) 糸引き防止加工付の場合は指定できません。

L寸限界	30	50	85	45	90	85	60	85	60	150
P	2	2.5	3	3.5~4.5						
A	0.5	1	1.5~4.0	0.5	1	1.5~4.0	0.5	1~1.5	0.5	1~1.5

製作限界  
 ●ストレートタイプ  
 $D - \alpha \geq 2$  (αの算出)  $\alpha = P + 2L + (U) + 7 \tan \frac{A^\circ}{2}$   
 ●テーパタイプ  
 $V - \alpha \geq 2$   
 $L - \ell \geq 3$  (ℓの算出)  $\ell = \frac{D-V}{2 \tan(G^\circ - 0.25^\circ)}$  ※0.25°はGの公差を見込んだ数値です。

三角関数表 P1215  
 U: ZC追加時

Order 注文例  
 型式 - L - SR - P - A - V - G  
 SBBM 16 - 53.0 - SR11 - P3 - A3  
 SBGM 25 - 85.0 - SR10.5 - P2 - A2 - V22.0 - G8

Delivery 出荷日  
 ノーマル 5 日日出荷  
 糸引き防止加工付 5 日日出荷

Alterations 追加加工  
 型式 - L - SR - P - A - V - G - (AIW・AXW...etc.)  
 SBGMH25 - 83.25 - SR16 - P2.5 - A2 - V22.0 - G8 - CTQ4-LKC  
 ノーマル 5 日日出荷  
 糸引き防止加工付 5 日日出荷

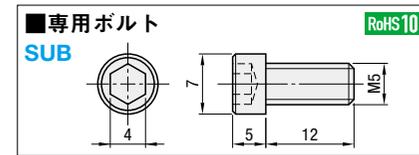
追加加工	記号	AIW	AXW	ATW	ALW	詳細	W寸・GC°選択
ランナー溝加工A形状 (台形)	詳細					指定方法 AIW10-GC10 +ボルト穴位置	W t GC° 3 2.5 7° 4 3 5 3.5 6 4 8 5.5 10° 10 7
◎ ZCとの併用不可 ◎ コードATW・ALWは下記の製作限界があります。 ◎ RCとの併用不可 D=10の時、(α-0.6)≥W D≥13の時、(α-0.4)≥W ◎ 台形のテーパ角度が10°固定から10°と7°の選択ができます。 指定方法 AHW4-GC7「(形状)(W寸)-GC°」の順で指定ください。ご指定がない場合(例: AHW4)は10°になります。							

追加加工	記号	BIR	BXR	BTR	BLR	詳細	R寸選択
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	1 1.25 1.5 1.75 2 2.25 2.5 3 3.5 4
◎ ZCとの併用不可 ◎ コードBTR・BLR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							

追加加工	記号	CIQ	CXQ	CTQ	CLQ	詳細	Q寸選択
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	2 2.5 3 3.5 4 5 6 8
◎ ZCとの併用不可 ◎ コードCTQ・CLQ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							

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≤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
	GKC	G公差レンジ変更 G=0°→G=15° テーパータイプのℓ≤15 and (L-ℓ)≥10に適用 D-V 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
	LKC	全公差変更 L+0.1...L-0.02 ◎ LKC使用時、L寸0.01mm単位指定可 ◎ ZC併用不可
	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。 1 2 ◎ α≥5に適用 ◎ ストレートタイプ 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



型式	Order 注文例	型式
SUB5-12	SUB5-12	SUB5-12

専用ボルトタイプ・スプルーブシュ用ボルトです。(スプルーブシュには4本付属しています。) 当社専用ボルトタイプ・スプルーブシュの取り付け以外のご使用は絶対に避けてください。

Delivery 出荷日  
 在庫品