

HPM1相当
SKD61
DC53

SPRUE BUSHINGS -NORMAL BOLT TYPE・FLANGE THICKNESS 15mm-

スプルーブシュ

-汎用ボルトタイプ・フランジ厚15mm-

※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	糸引き防止加工付	材質	硬度
ノーマル			
SBBH	SBBHH	HPM1相当	37~43HRC
SBBT	SBBTH	SKD61	48~52HRC
SBBX	SBBXH	DC53	58~62HRC

付属品 CB6-15(2本)

ーテーパタイプー

型式	糸引き防止加工付	材質	硬度
ノーマル			
SBGH	SBGHH	HPM1相当	37~43HRC
SBGT	SBGTH	SKD61	48~52HRC
SBGX	SBGXH	DC53	58~62HRC

付属品 CB6-15(2本)

Dh6	型式		D	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								
16	0 -0.011	ーストレートタイプー	16	30.0~150.0 ^{(*)5}	0 ^{(*)6}	2 ^(*)3,4)	1~4 ^(*)3)	D>V≥a+2	1~10	
		ノーマル								
		糸引き防止加工付								
20	0 -0.013	ーテーパタイプー	20	30.0~200.0 ^{(*)5}	10.5	2.5 ^(*)3)	1~4 ^(*)3)	D>V≥a+2	1~10	
		ノーマル								
		糸引き防止加工付								
25	0 -0.013	ーテーパタイプー	25	30.0~200.0 ^{(*)5}	11	3 ^(*)3)	1~4 ^(*)3)	D>V≥a+2	1~10	
		ノーマル								
		糸引き防止加工付								

(*)1) α寸はL寸で決まります。 (*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。 L寸限界 50 85 50 85 150 (*5) SBBX・SBBXH・SBGX・SBGXHはL寸100.0までとなります。 (*6) SBBX・SBBXH・SBGX・SBGXHはSR0の指定はできません。

製作限界 三角関数表 P.1215

ーストレートタイプ D-α≥2 (αの算出) α=P+2(L+(U)+10)tan(A/2)

ーテーパタイプ V-α≥2 U: ZC追加加工時

0.25°はGの公差を L-ℓ≥3(ℓの算出) ℓ=2tan(G-0.25°) 見込んだ数値です。

Order 注文例

型式 - L - SR - P - A - V - G

SBBH16 - 35.0 - SR11 - P3 - A2

SBGH25 - 100.0 - SR16 - P3.5 - A2 - V22.0 - G8

Delivery 出荷日

ノーマル

SBBT 2 日日出荷 ストック A

SBGT 3 日日出荷 ストック A

SBBH・SBGH・SBBX・SBGX 5 日日出荷 ストック B

糸引き防止加工付

SBBT 5 日日出荷 ストック B

Alterations 追加加工

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

SBGH25 - 99.98 - SR16 - P3.5 - A2 - V22.0 - G8 - AIW10-GC7-LKC

5 日日出荷 ストック B

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)									指定方法 AIW10-GC7 +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)
追加加工	記号	BIR	BHR	BXR	BTR	BJR	BLR	BPR	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)
追加加工	記号	CIQ	CHQ	CXQ	CTQ	CJQ	CLQ	CPQ	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)

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 ※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-0° ※テーパタイプの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<25 ※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<25 ※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≥a+2 a+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を先に指定してください。 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