

S45C  
HPM1相当

SPRUE BUSHINGS -NORMAL BOLT TYPE・FLANGE THICKNESS 20mm-

# スプルーブシュ

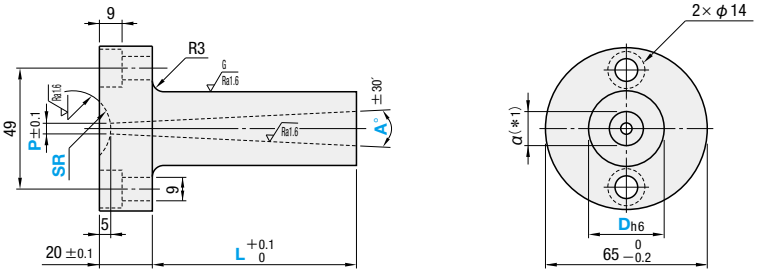
-汎用ボルトタイプ・フランジ厚20mm-

※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
ノーマル	糸引き防止加工付	S45C	—
SBBF	SBBFH	S45C	—
SBBR	SBBRH	HPM1相当	37~43HRC



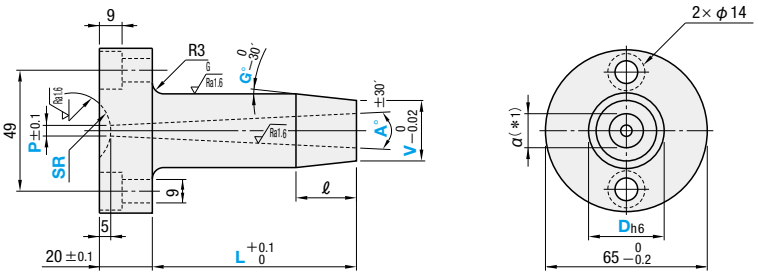
▲付属品 C88-20(2本)

RoHS10

## ーテーパタイプー



型式		材質	硬度
ノーマル	糸引き防止加工付	S45C	—
SBGF	SBGFH	S45C	—
SBGR	SBGRH	HPM1相当	37~43HRC



▲付属品 C88-20(2本)

RoHS10

Dh6	型式		L 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	D						
20	ーストレートタイプー	20	30.0~200.0	0 10.5 11 12	3 3.5 4 4.5	—	—	—
	ノーマル 糸引き防止加工付 (S45C) (HPM1相当) SBBF SBBFH SBBR SBBRH							
25	ーテーパタイプー	25	30.0~200.0	13 16 20 21 23	5 5.5 6 7 8	2~4	D>V≥α+2	1~10
	ノーマル 糸引き防止加工付 (S45C) (HPM1相当) SBGF SBGFH SBGR SBGRH							
30		30						

(\*) α寸はL寸で決まります。 ●製作限界  
 ・ストレートタイプ D-α≥2 (αの算出) α=P+2(l+U)+15 tan(A/2)  
 ・テーパタイプ V-α≥2 U: ZC追加加工時  
 L-l ≥ 3 (lの算出) l = (D-V) / (2tan(G°-0.25°)) ※0.25°はGの公差を見込んだ数値です。  
 三角関数真数表 ☞P.1215

Order 注文例

型式	L	SR	P	A	V	G
SBBF25	150.3	SR11	P3	A2		
SBGF25	100.0	SR16	P3.5	A2	V22.0	G8

Delivery 出荷日 5 日 出荷

在庫 B

Alterations 追加加工

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

SBGF25 - 100.0 - SR16 - P3.5 - A2 - V22.0 - G5 - AIW5-GC7-BC

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 ・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	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)
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)

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-15 ●テーパタイプのℓ ≤ 15 and (L-ℓ) ≥ 10に適用 ●α ≥ 5に適用 ●D-V ℓ = 2tan(G°-0.25°) 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 ≥ 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を先にご指定ください。 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。 1 2 ●α ≥ 5に適用 ●D-V ●D-α-(2×RC) > 2 ●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