

HPM1相当
SKD61
DC53

SPRUE BUSHINGS - SHOULDER TYPE -
スプルーブシュ
- ショルダータイプ -

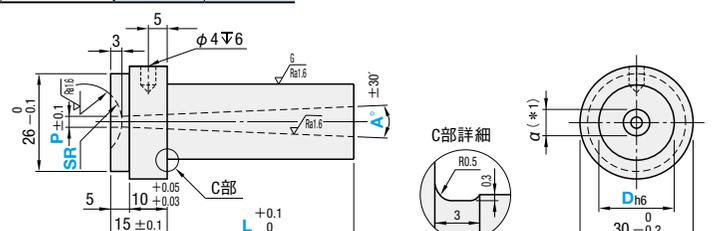
※系引き防止加工の詳細は概要ページ(P.675)にてご確認ください。

ー ストレートタイプ



RoHS10

型式		材質	硬度
ノーマル	系引き防止加工付		
SBSM	SBSMH	HPM1相当	37~43HRC
SBSD	SBSDH	SKD61	48~52HRC
SBSS	SBSSH	DC53	58~62HRC

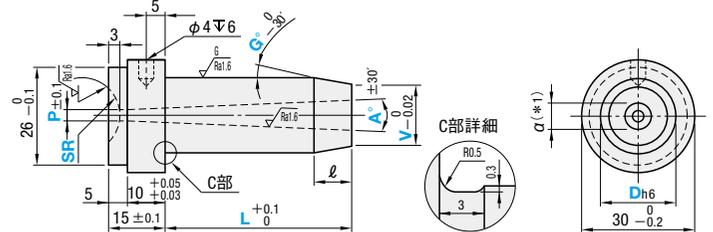


ー テーパータイプ



RoHS10

型式		材質	硬度
ノーマル	系引き防止加工付		
SBTM	SBTMH	HPM1相当	37~43HRC
SBTD	SBTDH	SKD61	48~52HRC
SBTS	SBTSH	DC53	58~62HRC



Dh6	型式		D	(*2) L 指定0.1mm単位	SR	P	A°	V	G°
	Type	系引き防止加工付							
8	0	ー ストレートタイプ	8 ^(※5)	0~80.0	0 10.5 11	2 2.5 3 3.5	0.5~3 ^(※3)	D>V≥a+2	1~10
10	-0.009	(HPM1相当) ノーマル	10	0~120.0	0	2(*3,4) 2.5(*3) 3(*3)	0.5~4 ^(※3)		
12	0	(SKD61) 系引き防止加工付	12	0~150.0	10.5 11 12 4	4.5 5 5.5			
13	-0.011	ー テーパータイプ	13	0~150.0	12 13 16	6 6.5 7	0.5~4 ^(※3)		
16	0	(HPM1相当) ノーマル	16	0~200.0	20(*4) 21(*4) 23(*4)	8			
20	0	(SKD61) 系引き防止加工付	20	0~200.0					
25	-0.013	(DC53)	25						

(※1) α寸はL寸で決まります。 (※3) L寸限界表
(※2) L寸はP・V・A寸により制限されます。
またGはL寸により制限されます。
(※4) 系引き防止加工付の場合は指定できません。
(※5) SBSM・SBSDのみ適用
(※6) SBSS・SBSSH・SBTS・SBTSHはD20・25の指定はできません。
(※7) SBSS・SBSSH・SBTS・SBTSHはL寸100までとなります。

製作限界
・ストレートタイプ
D-a ≥ 2 (αの算出) a = P + 2(L + U) + 12 tan(A/2)
・テーパータイプ
V-a ≥ 2
U: ZC追加工時
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。

三角関数表 P.1215

Order 注文例

型式 - L - SR - P - A - V - G

SBSD13 - 80.0 - SR11 - P3 - A2
SBTM25 - 45.5 - SR23 - P4.5 - A4 - V20.0 - G5

Delivery 出荷日

ノーマル
・SBSM 2 日日出荷
・SBSD
・SBSS

系引き防止加工付
・SBTM 3 日日出荷
・SBTD
・SBTS

・SBTMH 5 日日出荷
・SBSDH
・SBTMH 5 日日出荷
・SBTDH

ストックA
ストックA
ストックA
ストックB

Alterations 追加工

型式 - L - SR - P - A - V - G - (AIW・AXW...etc.)
SBSMH25 - 45.5 - SR16 - P4.5 - A4 - AXW10-GC10-KC

ノーマル
系引き防止加工付

3 日日出荷 5 日日出荷

追加工	記号	AIW	AHW	AXW	ATW	AJW	AKW	AEW	ALW	APW	AUW	ACW	詳細
ランナー溝加工A形状 (台形)	詳細												<ul style="list-style-type: none"> W寸・GC°選択 W t GC° 3 2.5 7° 4 3 7° 5 3.5 10° 6 4 10° 8 5.5 10° 10 7 10°
追加工	記号	BIR	BHR	BXR	BTR	BJR	BKR	BER	BLR	BPR	BUR	BCR	詳細
ランナー溝加工B形状 (半円)	詳細												<ul style="list-style-type: none"> R寸選択 1 1.25 1.5 1.75 2 2.25 2.5 3 3.5 4
追加工	記号	CIQ	CHQ	CXQ	CTQ	CJQ	CKQ	CEQ	CLQ	CPQ	CUQ	CCQ	詳細
ランナー溝加工C形状 (円弧+接線)	詳細												<ul style="list-style-type: none"> Q寸選択 2 2.5 3 3.5 4 5 6 8

追加工	記号	詳細
	KC	ツバ部フラット面加工(1面) 13 ⁰ -0.1
	WKC	ツバ部フラット面平行加工(2面) 26 ⁰ -0.1
	ZC	アンダーカット加工 S, T, U = 指定0.1mm単位 S ≥ a + 2 α + 2 ≤ T ≤ D または (V - 2U) tan G° 1.5 ≤ U ≤ 5 規格Lmax ≥ L + U 指定方法 ZC-S3.5-T4.0-U2.0 U ± 0.1 ※D8適用不可

追加工	記号	詳細
	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 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
	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
	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R加工をします。 つなぎR寸選択 1 2 ※α ≤ 5に適用 ・ストレートタイプ D-a-(2×RC) > 2 ・テーパータイプ V-a-(2×RC) > 2 ※A・B・C形状併用不可 ※ZC併用不可