ECOLOGY SPRUE BUSHINGS

エコ・スプルーブシュ

－汎用ボルトタイプ・フランジ厚10mm－

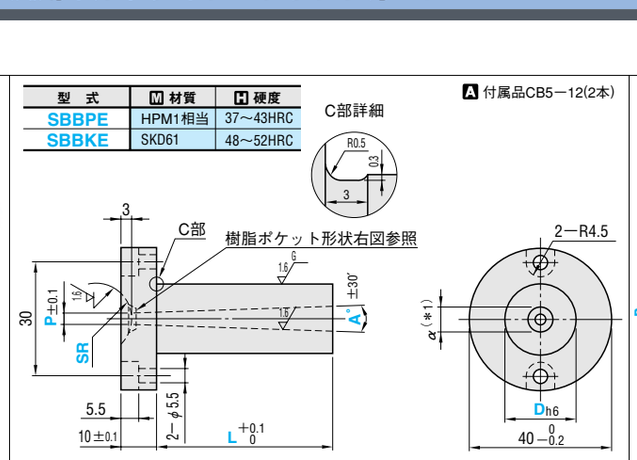
追加工価格も数量スライド適用 P.49

－ストレートタイプ－

RoHS

型 式	M 材質	H 硬度
SBBPE	HPM1相当	37～43HRC
SBBKE	SKD61	48～52HRC

A 付属品CB5－12(2本)

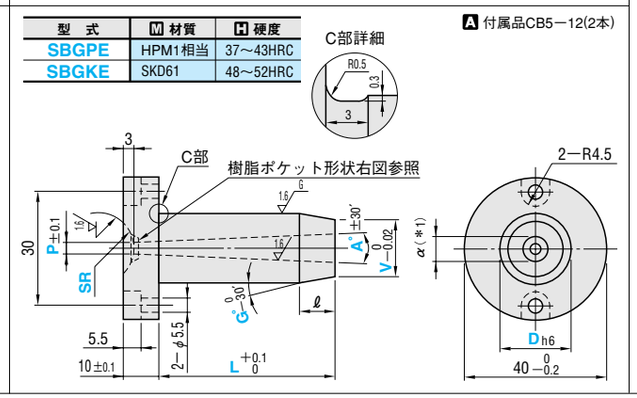


－テーパタイプ－

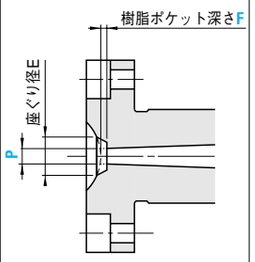
RoHS

型 式	M 材質	H 硬度
SBGPE	HPM1相当	37～43HRC
SBGKE	SKD61	48～52HRC

A 付属品CB5－12(2本)



■樹脂ポケット詳細図



スプルー内径 P	座ぐり径 E
2	6.5
2.5	
3	7

樹脂ポケット深さFの選定方法は、P.866の「樹脂ポケット深さFの選定」をご参照ください。

Dh6		型 式 Type	D	L (＊2) 指定0.1mm単位	SR	(＊3) P	(＊3) A° 指定0.5°単位	F	V 指定0.1mm単位	G° 指定1°単位
8	0 －0.009	－ストレートタイプ－	8 (＊4)	0～ 80.0	10.5	2	0.5～3	0.3	D>V≧α+2	1～10
10		(HPM1相当) SBBPE (SKD61) SBBKE	10	0～120.0				0.5		
12	0 －0.011		12	0～150.0		2.5		0.8		
13		－テーパタイプ－	13		11	3	0.5～4	1	テーパタイプのみ適用	テーパタイプのみ適用
16		(HPM1相当) SBGPE (SKD61) SBGKE	16					1.2		
20	0 －0.013		20	0～200.0				1.5		
								1.8		
								2		

(＊1) α寸法はL寸法で決まります。
(＊2) L寸法はP、V、Aにより制限されます。
またGはL寸法により制限されます。
(＊3) L寸法限界表

P	2			2.5			3	
A	0.5	1	1.5～4.0	0.5	1	1.5～4.0	0.5	1～1.5
L寸法限界	30	50	85	45	50	85	60	85

(＊4) SBBPE・SBBKEのみ適用

製作限界　三角関数真数表 P.1511

●ストレートタイプ
D－α≧2 (αの算出) α＝P＋2{L＋(U)＋7}tan A/2　U：ZC追加工時

●テーパタイプ
V－α≧2
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。

Order 注文例

型 式	L	SR	P	A	F	V	G
SBBPE20	85.0	SR11	P2.5	A2	F1		
SBGKE20	35.5	SR11	P3	A2	F1	V18.0	G6

Delivery 出荷日
●(HPM1相当) SBBPE SBGPE　3 日目発送　ストーク A 500円/1本　P.48
(¥)同一サイズ3本以上は一律1,350円
●(SKD61) SBBKE SBGKE　3 日目発送　ストーク A 800円/1本　P.48
(¥)同一サイズ3本以上は一律2,160円

Price 価格

■数量スライド価格 (¥)1円未満切り捨て P.47

数 量	1～4	5～9	10～14	15～20	表示数量超えは
値引率	基準単価	5%	10%	15%	価格・出荷日お見積り

L	¥基準単価 1～4本 ストレートタイプ SBBPE	SBBKE	テーパタイプ SBGPE	SBGKE
0 ～ 20.0	5,200	5,740	5,740	6,280
20.1～ 40.0	6,370	6,900	6,900	7,430
40.1～ 60.0	7,800	8,330	8,420	8,950
60.1～ 80.0	9,580	10,110	10,210	10,740
80.1～100.0	10,650	12,620	11,250	13,330
100.1～120.0	11,940	14,230	12,700	15,120
120.1～140.0	14,590	17,440	15,430	18,600
140.1～160.0	16,560	19,400	16,800	20,300
160.1～180.0	18,600	21,910	18,810	22,880
180.1～200.0	19,460	22,980	19,640	23,980

Alterations 追加工

型 式	L	SR	P	A	F	V	G	(AIW・AXW…etc.)
SBGPE20	83.25	SR11	P2.5	A2	F1	V18.0	G8	BXR3 LKC

3 日目発送

Alterations	Code	Spec.							Spec.
A形状 (台形)		AIW	AHW	AXW	ATW	AJW	ALW	APW	指定方法 AIW10－GC10 ＋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)
R0.5 GC° W t	Spec.	●	●	●	●	●	●	●	
	¥/1Code	1,000	1,000	1,800	2,000	2,000	1,500	1,500	

⊗ZCとの併用不可　⊗RCとの併用不可
(¥)コードATW・AJW・ALW・APWは下記の製作限界があります。
D≦10の時、(α－0.6)≧W　D≧12の時、(α－0.4)≧W
指定方法 AHW4－GC7「(形状)(W寸)－GC°」の順でご指定ください。
ご指定がない場合(例：AHW4)は10°になります。

●W寸法・GC°選択

W	t	GC°
3	2.5	7°
4	3	
5	3.5	
6	4	10°
8	5.5	
10	7	

Alterations	Code	BIR	BHR	BXR	BTR	BJR	BLR	BPR	Spec.
B形状 (半円)									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	Spec.	●	●	●	●	●	●	●	
	¥/1Code	1,000	1,000	1,800	2,000	2,000	1,500	1,500	

⊗ZCとの併用不可　⊗RCとの併用不可
(¥)コードBTR・BJR・BLR・BPRは下記の製作限界があります。
D≦10の時、(α－0.6)≧2×R
D≧12の時、(α－0.4)≧2×R

●R寸法選択

R
1
1.25
1.5
1.75
2
2.25
2.5
3
3.5
4

Alterations	Code	CIQ	CHQ	CXQ	CTQ	CJQ	CLQ	CPQ	Spec.
C形状 (円弧＋接線)									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)
5° Q	Spec.	●	●	●	●	●	●	●	
	¥/1Code	1,000	1,000	1,800	2,000	2,000	1,500	1,500	

⊗ZCとの併用不可　⊗RCとの併用不可
(¥)コードCTQ・CJQ・CLQ・CPQは下記の製作限界があります。
D≦10の時、(α－0.6)≧Q×1.09
D≧12の時、(α－0.4)≧Q×1.09

●Q寸法選択

Q
2
2.5
3
3.5
4
5
6
8

Alterations	Code	Spec.	¥/1Code
	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	500
	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) M材質HPM1相当に適用	—500
φ4×6	NC	ノック穴加工	200
φ6H7 15	KP	ノック穴加工 (縦) ⊗NC併用不可 (¥)HPM1相当のみ適用	700
L T	LKC	全長公差変更 L +0.1 0 …▶L －0.02 (¥)LKC使用時、L寸法0.01mm単位指定可 ⊗ZC併用不可	600
G T ℓ	GKC	G公差レンジ変更 G 0 －30' …▶G 0 －15' (¥)テーパタイプのℓ≦15 and(L－ℓ)≧10に適用 ⊗ZC併用不可	1,800

Alterations	Code	Spec.	¥/1Code
	KC	フランジ部1面カット KC＝指定0.5mm単位 D/2≦KC＜20 ⊗BC併用不可 ⊗NC・KP併用不可 (¥)SR部に干渉することがあります。	200
	WKC	フランジ部2面カット WKC＝指定0.5mm単位 D/2≦WKC＜20 ⊗BC併用不可 ⊗NC・KP併用不可 (¥)SR部に干渉することがあります。	400
R0.5 R0.5 S T U L U±0.1	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 (V－2UtanG) 1.5≦U≦5 規格Lmax.≧L＋U 指定方法 ZC－S3.5－T4.0－U2.0 ⊗D8適用不可	1,000
つなぎR	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寸法選択 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。面粗度、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	800