

HPM1相当
SKD61

SPRUE BUSHINGS

スプルーブッシュ

糸引き防止加工付

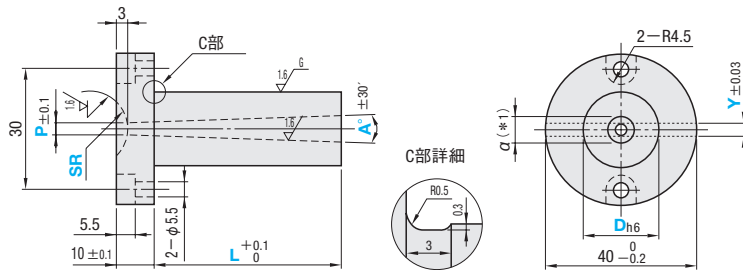
一汎用ボルトタイプ・フランジ厚10mm・板厚(Y)選択一

追加加工価格も数量スライド適用 P.49

糸引き防止加工の詳細は概要ページ(P.867)にてご確認ください。

一ストレートタイプ一

型式	材質	硬度
糸引き防止加工付		
SBBJH	HPM1相当	37~43HRC
SBBYH	SKD61	48~52HRC



RoHS

A 付属品CB5-12(2本)

Dh6	型式 Type	D	L ^{(*)2} 指定0.1mm単位	SR	P	A° 指定0.5°単位	Y
10	一ストレートタイプ一	10	0~120.0	0	2.5 ^{(*)3}		
13	糸引き防止加工付 (HPM1相当) SBBJH (SKD61) SBBYH	13	0~150.0	10.5	3 ^{(*)3}	0.5 ^{(*)3}	0.5
				11	3.5		0.6
16		16		12	4		
				13	4.5		

(*)1 α寸法はL寸法で決まります。
(*)2 L寸法はP,Aにより制限されます。

(*)3 L寸法限界表

P	2.5	3	3.5~4.5
A	0.5	1	1.5~4.0
L寸法限界	45	50	85

製作限界 D-a ≥ 2
(αの算出) α = P + 2[L + (U) + 7] tan(α/2)
U: ZC追加加工時

Order 注文例 型式 - L - SR - P - A - Y
SBBJH10 - 50.0 - SR11 - P3.5 - A2 - Y0.6

Delivery 出荷日 3 日目発送

Price 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 価格・出荷日お見積り
値引率	基準単価	5%	10%	15%	

L	¥基準単価 1~4本	
	SBBJH (HPM1相当)	SBBYH (SKD61)
0 ~ 20.0	8,610	9,020
20.1 ~ 40.0	9,690	10,090
40.1 ~ 60.0	10,620	11,360
60.1 ~ 80.0	12,560	12,950
80.1 ~ 100.0	13,860	15,270
100.1 ~ 120.0	15,120	16,710
120.1 ~ 140.0	17,140	19,710
140.1 ~ 150.0	18,880	21,480

Alterations 追加加工 型式 - L - SR - P - A - Y - (AIW・AXW...etc.)
SBBJH16 - 83.25 - SR16 - P2.5 - A2 - Y0.6 - BXR3 - LKC

Alterations	Code	AIW	AHW	AXW	ATW	AJW	ALW	APW	Spec.
A形状 (台形)	Spec.								指定方法 AW10-GC7 +ボルト穴位置
	¥/1Code	1,000	1,000	1,800	2,000	2,000	1,500	1,500	W寸法・GC°選択 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 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≥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°」の順でご指定ください。ご指定がない場合(例: AHW4)は10°になります。									
Alterations	Code	BIR	BHR	BXR	BTR	BJR	BLR	BPR	Spec.
B形状 (半円)	Spec.								指定方法 BXR2 +ボルト穴位置
	¥/1Code	1,000	1,000	1,800	2,000	2,000	1,500	1,500	R寸法選択 1 1.25 1.5 1.75 2 2.25 2.5 3 3.5 4
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≥13の時、(α-0.4) ≥ 2×R									
Alterations	Code	CIQ	CHQ	CXQ	CTQ	CJQ	CLQ	CPQ	Spec.
C形状 (円弧+接線)	Spec.								指定方法 CTQ5 +ボルト穴位置
	¥/1Code	1,000	1,000	1,800	2,000	2,000	1,500	1,500	Q寸法選択 2 2.5 3 3.5 4 5 6 8
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≥13の時、(α-0.4) ≥ Q×1.09									

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)	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)	-500
	LKC	全長公差変更 L+0.1...L-0.02 LKC使用時、L寸法0.01mm単位指定可 ZC併用不可	600

Alterations	Code	Spec.	¥/1Code
	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	1,000
	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 D - α - (2 × RC) > 2 A・B・C形状併用不可 ZC併用不可	800

■特長

糸引き防止のために軽圧入された金属板の厚さを選べる商品です。通常タイプの金属板より薄く、高さ方向も短めに設定しています。

■期待される効果

射出圧力の減少を抑制
金属板へのスプルーの食いつきの低減

■金属板の厚さ選択の目安(参考)

成形機のサイズや使用する樹脂等を考慮して選択されることをお奨めします。
Y0.5 ⇒ 15t・30tクラスの成形機
Y0.6 ⇒ 50tクラス以上の成形機

スプルーブッシュ
ロケートリング