

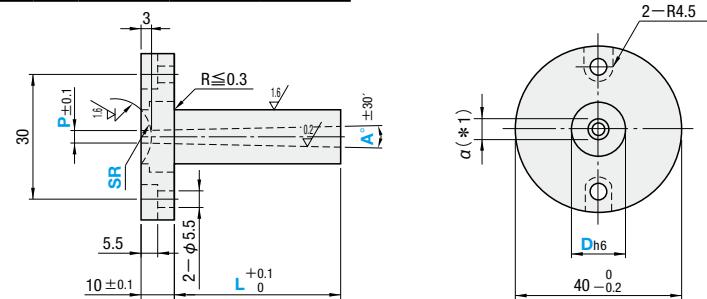
スプルーブシュー

-汎用ボルトタイプ・フランジ厚10mm-

(○) 電鋳製スプルーブシューの詳細は概要ページ(P.889)にてご確認ください。



型式	材質	硬度
SBBN	本体 ニッケル合金	内面(深さ0.5mm) 55~60HRC
		外面 38~42HRC
	ツバ部	S45C

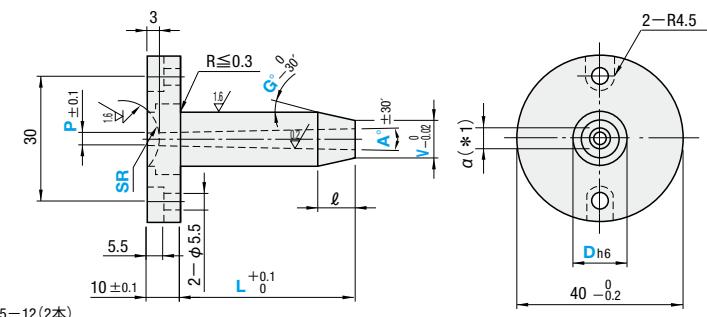


RoHS

付属品CB5-12(2本)



型式	材質	硬度
SBBNT	本体 ニッケル合金	内面(深さ0.5mm) 55~60HRC
		外面 38~42HRC
	ツバ部	S45C



RoHS

付属品CB5-12(2本)

Dh6		型式		L 指定0.1mm単位	SR	P	A°	V 指定0.1mm単位	G° 指定1°単位
Type	D								
10	0 -0.009	-ストレートタイプ SBBN(ニッケル合金)	10	0~140.0	0	2			
			10.5		10.5	2.5			
12	0 -0.011		12		11	3	1	D>V≥α+2	1~10
13		-テーパタイプ SBBNT(ニッケル合金)	13	0~200.0	12	3.5	2		
16			16		13	4	3(*2)	SBBNT のみ適用	SBBNT のみ適用
20	0 -0.013		20	16	16	4.5	4(*3)		
				20	21	5			
				20	23				

(※1) a寸法はL寸法で決まります。

(○) 製作限界

(※2) A°=3はL150まで適用

●SBBN

(※3) A°=4はSBBNのみ適用、L寸法は120まで適用

●SBBN

D-a≥2(aの算出) a=P+2[L+(U)+7]tan^A/2

U: ZG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。

三角関数真数表 P.1529



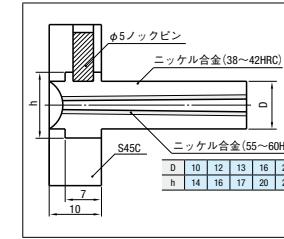
型式 - L - SR - P - A - V - G
 SBBN 16 - 40.0 - SR11 - P3.5 - A2
 SBBNT16 - 40.0 - SR11 - P3.5 - A2 - V12.0 - G6



5 日目出荷

ご注文締切

③3本以上で1明細行当たり一律1,350円



(○) 金型の取付穴の寸法がh寸法より大きい場合、ノズル圧力をノックピンのみが受けてしまい、本体とフランジ部が外れる等、破損の原因になりますのでご注意ください。取付穴の入口の面取加工がh寸法より大きい場合も同様のトラブルが発生しますのでご注意ください。



Price

価格

数量スライド価格 (○1円未満切り捨て) P47

数量区分	標準対応					個別対応 大口 お見積り
	1~4	5~9	10~14	15~20	21~	
数量	基準単価	5%	10%	15%	お見積り	表示数量超えは WOSにてご確認ください。

Y 追加工価格も数量スライド適用 P.49

D	¥基準単価 1~4本					SBBNT
	10	12	13	16	20	
0 ~ 20.0	6,390	7,200	7,200	7,920	9,900	7,290
20.1~ 40.0	6,570	7,470	7,470	8,280	9,900	7,470
40.1~ 60.0	7,110	8,190	8,190	9,090	10,350	8,010
60.1~ 80.0	8,010	9,270	9,270	10,170	11,520	8,910
80.1~100.0	9,450	10,800	10,800	11,700	13,140	10,350
100.1~120.0	11,430	12,780	12,780	13,680	15,120	11,700
120.1~140.0	13,860	15,210	15,210	16,110	17,550	14,760
140.1~160.0				17,460	20,250	16,110
160.1~180.0				20,610	23,400	18,360
180.1~200.0				24,210	27,000	21,150

Alterations 追加工 型式 - L - SR - P - A - V - G - (AIW · AXW · etc.)
 SBBN16 - 65.02 - SR11 - P3.5 - A3 - CTQ5 - LKC

Alterations	Code	AIW	AHW	AXW	ATW	AJW	ALW	APW	Spec.
A形状 (台形)	Spec.	+	+	+	+	+	+	+	指定方法 AIW10-GC7 +ボルト穴位置 • ノック穴位置 (NCコード使用時) KC位置(KCコード使用時)
	\$/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 5.5 5 4 10 6 4 8.5 8 5.5 10
<p>※ZC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。 ※ RCとの併用不可 D=10の時、(a-0.6)≥W D=12の時、(a-0.4)≥W ※ 台形のテープ角度が10°固定から10°と7°の選択ができます。 指定方法 AIW4-GC7 (形状)(W寸法) - GC7 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。</p>									
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 • ノック穴位置(NCコード使用時) KC位置(KCコード使用時)
	\$/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 2.75 3 3.5 3 4 4 6 5 5 8
<p>※ZC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。 ※ RCとの併用不可 D=10の時、(a-0.6)≥2×R D=12の時、(a-0.4)≥2×R</p>									
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 • ノック穴位置(NCコード使用時) KC位置(KCコード使用時)
	\$/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 4 4 5 5 6 6 8 8
<p>※ZC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、(a-0.6)≥0×1.09 D≥12の時、(a-0.4)≥0×1.09</p>									
Alterations	Code	Spec.							\$/1Code
ZC	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0コ⇒2コ (付属ボルト0本)							-500
	NC	ノック穴加工							200
	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
	GKC	G公差レンジ変更 G ⁰ ...G ^{-0.15} ※ GKC使用時、L寸法0.01mm単位指定可 ※ ZC併用不可							1,800

Alterations	Code	Spec.							\$/1Code
ZC		アンダーカット加工 S.T.U=指定0.1mm単位 S≥a a+2≤T≤D(V-2tanG) 1.5≤U≤5 規格Lmax≥L+U U±0.1							1,000
RC	つなぎR	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 (○) つなぎRはインナーランナーにて切削加工します。 1 2 面粗度、位置精度は出ません。 ※ a≥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							800
KC		フランジ部フラット面加工(1面) ※ BC併用不可 ※ NC併用不可							200