

HPM1相当
SKD61

ECOLOGY SPRUE BUSHINGS - SHOULDER TYPE -

エコ・スプルーブシュ

- ショルダータイプ -

追加加工価格も数量スライド適用 P.49

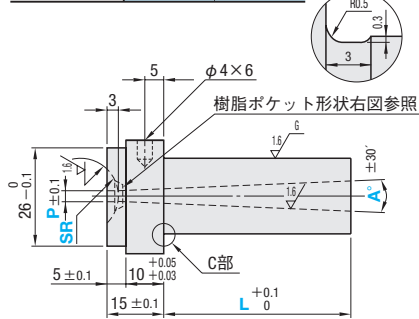
スプルーブシュ
ロケートリング

ー ストレートタイプ ー



RoHS

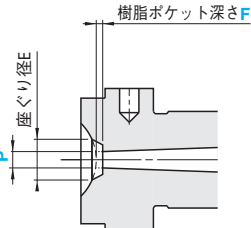
型式	材質	硬度
SBSME	HPM1相当	37~43HRC
SBSDE	SKD61	48~52HRC



C部詳細



■樹脂ポケット詳細図



スプルー内径 P	産ぐり径 E
2	6.5
2.5	6.5
3	7

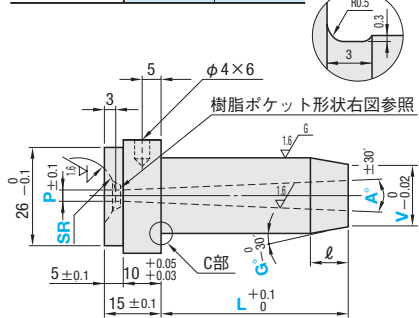
樹脂ポケット深さFの選定方法は、P.862の「樹脂ポケット深さFの選定」をご参照ください。

ー テーパタイプ ー



RoHS

型式	材質	硬度
SBTME	HPM1相当	37~43HRC
SBTDE	SKD61	48~52HRC



C部詳細



Dh6	型式	D	(*)2 L	SR	(*)3 P	(*)3 A°	F	V	G°
	Type	指定0.1mm単位	指定0.1mm単位			指定0.5°単位		指定0.1mm単位	指定1°単位
8	ー ストレートタイプ ー (HPM1相当) SKD61 SBSME SBSDE	8	0~80.0	10.5	2	0.5~3	0.3	D>V≥α+2	1~10
10		10	0~120.0						
12		12	0~150.0						
13	ー テーパタイプ ー (HPM1相当) SKD61 SBTME SBTDE	13	0~150.0	11	2.5	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		16	0~200.0						
20		20	0~200.0						
25		25	0~200.0				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
L寸法限界	30	50	85

(*)4 SBSME・SBSDEのみ適用

製作限界 三角関数表 P.1543
 ● ストレートタイプ
 $D - \alpha \geq 2(\alpha \text{ の算出}) \alpha = P + 2(L + U) + 12 \tan \frac{A}{2}$ U: ZC追加加工時
 ● テーパタイプ
 $V - \alpha \geq 2$
 $L - \ell \geq 3(\ell \text{ の算出}) \ell = \frac{D - V}{2 \tan(G - 0.25)}$ ※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
 SBSDE20 - 80.0 - SR11 - P3 - A2 - F1
 SBTME20 - 45.5 - SR11 - P3 - A4 - F1 - V15.0 - G5

Delivery 出荷日

(HPM1相当) SBSME SBTME 3 日目発送 ストックA 500円/本 P.48
 (SKD61) SBSDE SBTDE 3 日目発送 ストックA 800円/本 P.48
 ※同一サイズ3本以上は一律1,350円
 ※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 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			
	ストレートタイプ	テーパタイプ		
	SBSME	SBSDE	SBTME	SBTDE
0 ~ 20.0	5,470	5,940	6,030	6,500
20.1 ~ 40.0	6,600	7,060	7,160	7,630
40.1 ~ 60.0	8,000	8,480	8,660	9,130
60.1 ~ 80.0	9,700	10,170	10,360	10,830
80.1 ~ 100.0	10,620	12,520	11,260	13,270
100.1 ~ 120.0	12,050	14,400	12,860	15,340
120.1 ~ 140.0	14,610	17,500	15,570	18,630
140.1 ~ 160.0	16,530	19,940	17,650	20,790
160.1 ~ 180.0	18,200	22,100	19,410	23,000
180.1 ~ 200.0	18,610	22,640	19,850	23,550

Alterations 追加加工

型式 - L - SR - P - A - F - V - G - (AIW・AXW...etc.)
 SBSME20 - 45.5 - SR11 - P3 - A4 - F1 - AXW10-GC10-KC

3 日目発送

Alterations	Code	AIW	AHW	AXW	ATW	AJW	AKW	AEW	ALW	APW	AUW	ACW	Spec.
A形状 (台形)	Spec.												● W寸法・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°
	¥/1Code	1,000	1,000	1,800	2,000	2,000	2,000	2,000	1,500	1,500	1,500	1,500	
	指定方法	● ノック穴位置 KC位置 (KCコード使用時) ● ZCとの併用不可 ● RCとの併用不可 ● コードATW・AJW・AKW・AEW・ALW・APW・AUW・ACW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。											

Alterations	Code	BIR	BHR	BXR	BTR	BJR	BKR	BER	BLR	BPR	BUR	BCR	Spec.
B形状 (半円)	Spec.												● R寸法選択 1 1.25 1.5 1.75 2 2.25 2.5 3 3.5 4
	¥/1Code	1,000	1,000	1,800	2,000	2,000	2,000	2,000	1,500	1,500	1,500	1,500	
	指定方法	● ノック穴位置 KC位置 (KCコード使用時) ● ZCとの併用不可 ● RCとの併用不可 ● コードBTR・BJR・BKR・BER・BLR・BPR・BUR・BCR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											

Alterations	Code	CIQ	CHQ	CXQ	CTQ	CJQ	CKQ	CEQ	CLQ	CPQ	CUQ	CCQ	Spec.
C形状 (円弧+接線)	Spec.												● Q寸法選択 2 2.5 3 3.5 4 5 6 8
	¥/1Code	1,000	1,000	1,800	2,000	2,000	2,000	2,000	1,500	1,500	1,500	1,500	
	指定方法	● ノック穴位置 KC位置 (KCコード使用時) ● ZCとの併用不可 ● RCとの併用不可 ● コードCTQ・CJQ・CKQ・CEQ・CLQ・CPQ・CUQ・CCQ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											

Alterations	Code	Spec.	¥/1Code
	KC	ツバ部フラット面加工(1面) 13 ⁰ / _{-0.1}	200
	WKC	ツバ部フラット面平行加工(2面) 26 ⁰ / _{-0.1}	400
	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-2Utanα) 1.5≤U≤5 規格Lmax.≥L+U 指定方法 ZC-S15-T40-W20 ● D8適用不可	1,000

Alterations	Code	Spec.	¥/1Code
	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 ● ZC併用不可	1,800
	LKC	全長公差変更 L ^{+0.1} / ₀ → L ⁰ / _{-0.02} ● LKC使用時、L寸法0.01mm単位指定可 ● ZC併用不可	600
	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はインナーコーナーにて切削加工します。 ● つなぎRは面精度、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