

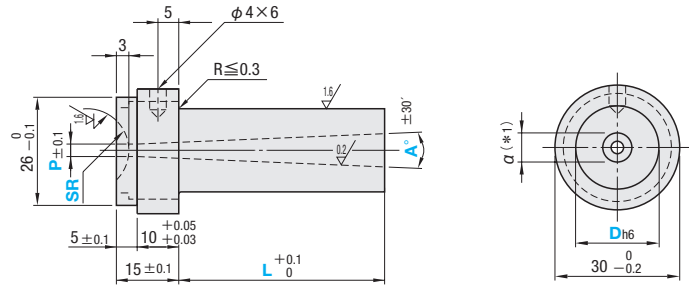
電鑄製スプルーブシュの詳細は概要ページ(P.891)にてご確認ください。

ーストレートタイプー



RoHS

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

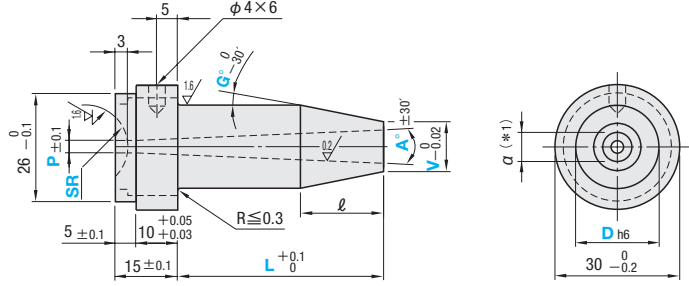


ーテーパタイプー



RoHS

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



Dh6	D	型式 Type	L 指定0.1mm単位	SR	P	A°	V 指定0.1mm単位	G° 指定1°単位
10	0 -0.009	ーストレートタイプー SBSN (ニッケル合金)	0~140.0	0	2	1	D>V≥α+2	1~10
12	10.5			2.5				
13	12			3				
16	0 -0.011	ーテーパタイプー SBSNT (ニッケル合金)	0~200.0	11	4	2	SBSNTのみ適用	SBSNTのみ適用
20	12			4.5				
25	13			5				

(*)1 α寸法はL寸法で決まります。 (*2) A°=3はL150まで適用

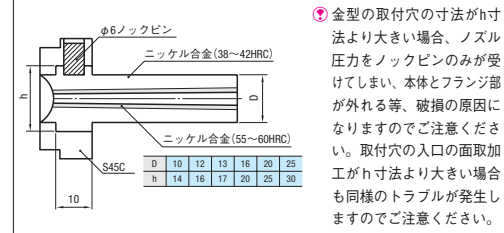
製作限界
 •SBSN D-α≥2 (αの算出) α=P+2(L+(U)+12)tan(A/2)
 U: ZC追加加工時

三角関数真数表 P.1543
 •SBSNT V-α≥2 (αの算出) α=P+L+(U)+12tan(A/2)
 U: ZC追加加工時
 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。

Order 注文例 型式 - L - SR - P - A - V - G
 SBSN 20 - 60.0 - SR11 - P3.5 - A3
 SBSNT20 - 60.0 - SR11 - P3.5 - A3 - V16.0 - G5

Delivery 出荷日 5 日目発送 ストックB 500円/1本 P.48

☑ 同一サイズ3本以上は一律1,350円



☑ 追加加工価格も数量スライド適用 P.49

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	D	¥基準単価 1~4本											
		SBSN					SBSNT						
		10	12	13	16	20	25	10	12	13	16	20	25
0 ~ 20.0		6,390	7,200	7,200	7,920	9,900	10,800	7,290	8,100	8,100	8,820	10,800	11,700
20.1 ~ 40.0		6,750	7,740	7,740	8,640	9,900	10,800	7,650	8,640	8,640	9,540	10,800	11,700
40.1 ~ 60.0		7,470	8,640	8,640	9,540	10,800	12,240	8,370	9,540	9,540	10,440	11,700	13,140
60.1 ~ 80.0		8,550	9,900	9,900	10,800	12,240	14,040	9,450	10,800	10,800	11,700	13,140	14,940
80.1 ~ 100.0		10,350	11,700	11,700	12,600	14,040	16,200	11,250	12,600	12,600	13,500	14,940	17,100
100.1 ~ 120.0		12,510	13,860	13,860	14,760	16,200	18,900	13,410	14,760	14,760	15,660	17,100	19,800
120.1 ~ 140.0		15,210	16,560	16,560	17,460	18,900	21,600	16,110	17,460	17,460	18,360	19,800	22,500
140.1 ~ 160.0					18,810	21,600	24,300				19,710	22,500	25,200
160.1 ~ 180.0					22,410	25,200	27,900				23,310	26,100	28,800
180.1 ~ 200.0					26,010	28,800	31,500				26,910	29,700	32,400

Alterations 追加加工

型式 - L - SR - P - A - V - G - (AIW・AXW...etc.)
 SBSNT16 - 55.0 - SR11 - P3.5 - A2 - V11.0 - G10 - CTQ3 - LKC

Alterations	Code	AIW	AHW	AXW	ATW	AJW	AKW	AEW	ALW	APW	AUW	ACW	Spec.
A形状 (台形)	Spec.												・W寸法・G°選択 W t G° 3 2.5 4 3 5 3.5 6 4 8 5.5 10 7
	¥/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 AW10-GC7 KC位置 (KCコード使用時)	ノック穴位置 KC位置 (KCコード使用時)	ノック穴位置 KC位置 (KCコード使用時)	ノック穴位置 KC位置 (KCコード使用時)	ノック穴位置 KC位置 (KCコード使用時)	ノック穴位置 KC位置 (KCコード使用時)	ノック穴位置 KC位置 (KCコード使用時)	ノック穴位置 KC位置 (KCコード使用時)	ノック穴位置 KC位置 (KCコード使用時)	ノック穴位置 KC位置 (KCコード使用時)	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 ・台形のテーパ角度が10°固定から10°とA°の選択ができます。 [指定方法] AHW4-GC7「(形状)(W寸)-G°」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 BXR2 KC位置 (KCコード使用時)	ノック穴位置 KC位置 (KCコード使用時)	ノック穴位置 KC位置 (KCコード使用時)	ノック穴位置 KC位置 (KCコード使用時)	ノック穴位置 KC位置 (KCコード使用時)	ノック穴位置 KC位置 (KCコード使用時)	ノック穴位置 KC位置 (KCコード使用時)	ノック穴位置 KC位置 (KCコード使用時)	ノック穴位置 KC位置 (KCコード使用時)	ノック穴位置 KC位置 (KCコード使用時)	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 CTQ5 KC位置 (KCコード使用時)	ノック穴位置 KC位置 (KCコード使用時)	ノック穴位置 KC位置 (KCコード使用時)	ノック穴位置 KC位置 (KCコード使用時)	ノック穴位置 KC位置 (KCコード使用時)	ノック穴位置 KC位置 (KCコード使用時)	ノック穴位置 KC位置 (KCコード使用時)	ノック穴位置 KC位置 (KCコード使用時)	ノック穴位置 KC位置 (KCコード使用時)	ノック穴位置 KC位置 (KCコード使用時)	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	Alterations	Code	Spec.	¥/1Code
	KC	フランジ部フラット面加工(1面)	200		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
	WKC	フランジ部フラット面平行加工(2面)	400		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
	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 α≥5に適用 ・ストレートタイプ D-α-(2×R)>2 ・テーパタイプ V-α-(2×R)>2 ・A・B・C形状併用不可 ・ZC併用不可	800