S45C
HPM1相当

SPRUE BUSHINGS

スプルーブシュ

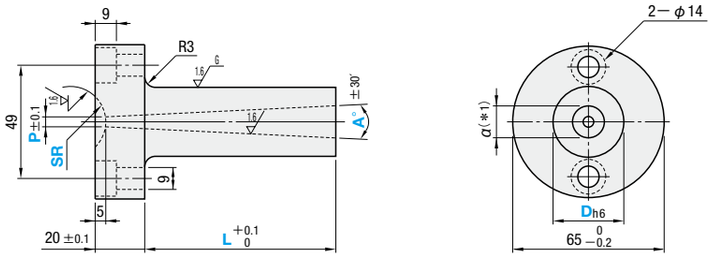
ー汎用ボルトタイプ・フランジ厚20mmー

追加工価格も数量スライド適用 P.49

電鋳製 インターネット掲載　　糸引き防止加工の詳細は概要ページ(P.865)にてご確認ください。

ーストレートタイプー

型式 ノーマル	型式 糸引き防止加工付	M 材質	H 硬度
SBBF	SBBFH	S45C	ー
SBBR	SBBRH	HPM1相当	37～43HRC

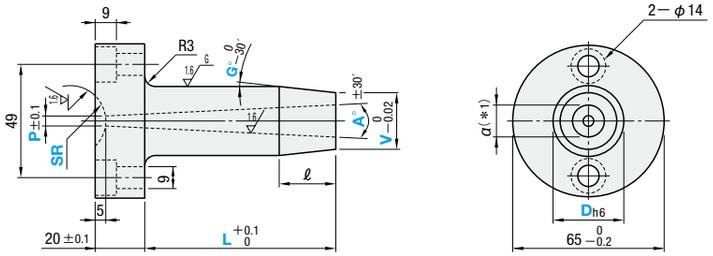


A 付属品　CB8ー20(2本)

RoHS

ーテーパタイプー

型式 ノーマル	型式 糸引き防止加工付	M 材質	H 硬度
SBGF	SBGFH	S45C	ー
SBGR	SBGRH	HPM1相当	37～43HRC



A 付属品　CB8ー20(2本)

RoHS

Dh6		型式 Type		D	L 指定0.1mm単位	SR	P	A° 指定0.5°単位	V 指定0.1mm単位	G° 指定1°単位
20	0 −0.013	ーストレートタイプー (S45C) (HPM1相当)	ノーマル SBBF SBBR / 糸引き防止加工付 SBBFH SBBRH	20	30.0～200.0	0	3	2～4	D>V≧α+2	1～10
						10.5	3.5			
						11	4			
25				25		12	4.5			
						13	5			
		ーテーパタイプー (S45C) (HPM1相当)	ノーマル SBGF SBGR / 糸引き防止加工付 SBGFH SBGRH			16	5.5		テーパタイプのみ適用	テーパタイプのみ適用
						20	6			
30				30		21	6.5			
						23	7			
							8			

(＊1) α寸法はL寸法で決まります。

製作限界
- ストレートタイプ　D−α≧2(αの算出) $\alpha = P + 2\{L + (U) + 15\}\tan\frac{A}{2}$
- テーパタイプ　V−α≧2　　U：ZC追加工時
- L−ℓ≧3(ℓ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。

三角関数真数表 P.1529

Order 注文例

型式	L	SR	P	A	V	G
SBBF25	150.3	SR11	P3	A2		
SBGF25	100.0	SR16	P3.5	A2	V22.0	G8

Delivery 出荷日

5 日目出荷　急 ストレート B 3日目出荷 800円/1本　ご注文締切 PM 8:00迄 P.48

3本以上で1明細行当たり一律2,160円

Price 価格

■数量スライド価格（1円未満切り捨て）P.47

数量区分	標準対応				個別対応 大口
数量	1～4	5～9	10～14	15～20	21～
値引率	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。

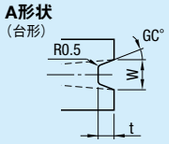
L	¥基準単価 1～4本 ストレートタイプ SBBF	SBBR	SBBFH	SBBRH	テーパタイプ SBGF	SBGR	SBGFH	SBGRH
30.0～ 70.0	6,460	9,680	12,090	15,140	7,090	10,390	12,570	15,870
70.1～ 90.0	8,340	11,200	14,020	16,680	8,970	11,910	14,500	17,420
90.1～110.0	10,570	13,700	16,320	19,260	11,290	14,500	16,800	20,080
110.1～130.0	12,990	16,730	18,800	22,370	13,700	17,620	19,230	23,290
130.1～150.0	15,490	19,950	21,370	25,690	16,280	20,840	21,820	26,600
150.1～170.0	18,160	23,340	24,120	28,410	19,060	24,420	24,610	30,280
170.1～190.0	20,930	26,910	26,970	32,020	21,920	27,990	27,490	34,030
190.1～200.0	23,870	30,670	29,990	35,880	24,950	31,910	30,540	38,080

Alterations 追加工

型式	L	SR	P	A	V	G	(AIW・BC…etc.)
SBGF25	100.0	SR16	P3.5	A2	V22.0	G5	AIW5ーGC7ーBC

Alterations / Code / Spec.

A形状（台形）



Code	AIW	AHW	AXW	ATW	AJW	ALW	APW
¥/1Code	1,000	1,000	1,800	2,000	2,000	1,500	1,500

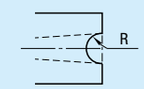
⊗ZCとの併用不可　⊗RCとの併用不可
コードATW・AJW・ALW・APWは下記の製作限界があります。(α−0.4)≧W
台形のテーパ角度が10°固定から10°と7°の選択ができます。
指定方法 AHW4ーGC7 「(形状)(W寸)ーGC°」の順でご指定ください。ご指定がない場合(例：AHW4)は10°になります。

Spec.
指定方法 AIW10ーGC7
＋ボルト穴位置
• ノック穴位置(NC.KPコード使用時)

• 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	

B形状（半円）



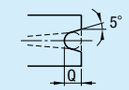
Code	BIR	BHR	BXR	BTR	BJR	BLR	BPR
¥/1Code	1,000	1,000	1,800	2,000	2,000	1,500	1,500

⊗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。(α−0.4)≧2×R

Spec.
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)

• R寸法選択
1 / 1.25 / 1.5 / 1.75 / 2 / 2.25 / 2.5 / 3 / 3.5 / 4

C形状（円弧＋接線）

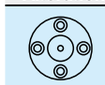
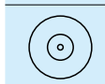
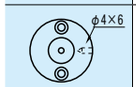
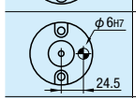
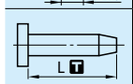


Code	CIQ	CHQ	CXQ	CTQ	CJQ	CLQ	CPQ
¥/1Code	1,000	1,000	1,800	2,000	2,000	1,500	1,500

⊗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。(α−0.4)≧Q×1.09

Spec.
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)

• Q寸法選択
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 ⊗糸引き防止加工付適用不可	200
 φ6H7 24.5	KP	ノック穴加工(縦) ⊗糸引き防止加工付適用不可 ⊗NC併用不可 HPM1相当のみ適用 ノック穴有効長は首下より10mm(逃げ穴φ6.5)	700
 L T	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
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＜25 ⊗BC併用不可 ⊗糸引き防止加工付適用不可 ⊗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＜25 ⊗BC併用不可 ⊗糸引き防止加工付適用不可 ⊗NC・KP併用不可 SR部に干渉することがあります。	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−2UtanG) 1.5≦U≦5 規格Lmax.≧L+U 指定方法 ZC−S3.5−T4.0−U2.0	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