

HPM1相当
SKD61
DC53

SPRUE BUSHINGS

スプルーブシュ

ー汎用ボルトタイプ・フランジ厚10mmー

電鋳製 P.691

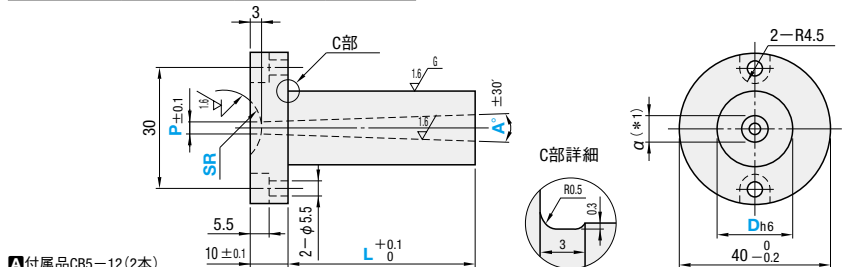
糸引き防止加工の詳細は概要ページ(P.671)にてご確認ください。

ーストレートタイプー



RoHS10

型 式		材 質	硬 度
ノーマル	糸引き防止加工付		
SBBP	SBBPH	HPM1相当	37~43HRC
SBBK	SBBKH	SKD61	48~52HRC
SBBS	SBBSH	DC53	58~62HRC



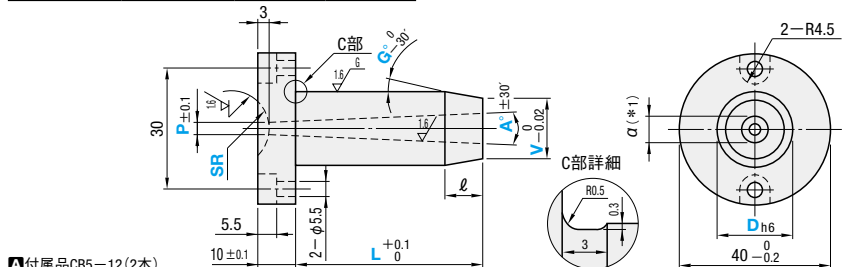
付属品CB5-12(2本)

ーテーパタイプー



RoHS10

型 式		材 質	硬 度
ノーマル	糸引き防止加工付		
SBGP	SBGPH	HPM1相当	37~43HRC
SBGK	SBGKH	SKD61	48~52HRC
SBGS	SBGSH	DC53	58~62HRC



付属品CB5-12(2本)

Dh6		型 式			L (※2)	SR	P	A°	V	G°
		Type		D	指定0.1mm単位			指定0.5°単位	指定0.1mm単位	指定1°単位
8	0 -0.009	ーストレートタイプー ノーマル (HPM1相当) (SKD61) (DC53)	糸引き防止加工付 SBBP SBBK SBBS	(※5) 8	0～80.0	0 10.5 11	2 2.5 3 3.5	(※3) 0.5～3	D>V≥a+2	1～10
10				(※7) 10	0～120.0	0	2 (※3,4) 2.5 (※3) 3 (※3)	0.5～4 (※3)		
12				12	0～150.0 (※7)	10.5	4			
13	ーテーパタイプー ノーマル (HPM1相当) (SKD61) (DC53)	糸引き防止加工付 SBGP SBGK SBGS	11			4.5				
			12			5				
			13			5.5				
16	0 -0.011			16	6					
16				6.5						
20	0 -0.013			(※6) 20	0～200.0 (※7)	20 (※4)	7 8			

(※1) a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。

(※4) 糸引き防止加工付の場合は指定できません。

(※5) SBBP・SBBKのみ適用

(※6) SBBS・SBBSH・SBGS・SBGSHはD20の指定はできません。類似規格:P3.5,SR11,L寸固定タイプ P.673

(※7) L寸法限界表

製作限界

三角関数表 P.1195

ストレートタイプ

テーパタイプ

製作限界

三角関数表

ストレートタイプ

テーパタイプ

製作限界

三角関数表

ストレートタイプ

テーパタイプ

製作限界

三角関数表

ストレートタイプ

テーパタイプ

製作限界



型 式 - L - SR - P - A - V - G - (AIW・AXW...etc.)
SBGP20 - 83.25 - SR16 - P2.5 - A2 - V18.0 - G8 - BXR3 - LKC
■ノーマル ■糸引き防止加工付 ■HPM1相当・SKD61 ■DC53
3 目目出荷 5 目目出荷 3 目目出荷

追加工	記号	AIW	AHW	AXW	ATW	AJW	ALW	APW	詳細
A形状 (台形)	詳細								指定方法 AIW10-GC10 +ボルト穴位置 ・ノック穴位置 (NC, KCコード使用時) ・KC位置 (KC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 8 5.5 10° 10 7
B形状 (半円)	詳細								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) ・KC位置 (KCコード使用時) ・R寸法選択 R 1 1.25 1.5 1.75 2 2.25 2.5 3 3.5 4
C形状 (円弧+接線)	詳細								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) ・KC位置 (KCコード使用時) ・Q寸法選択 Q 2 2.5 3 3.5 4 5 6 8

追加工	記号	詳細
	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
	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) ・材質HPM1相当に適用
	NC	ノック穴加工 ・糸引き防止加工付適用不可
	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
	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
	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

追加工	記号	詳細
	KC	フランジ部1面カット KC=指定0.5mm単位 D/2≤KC<20 ・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。
	WKC	フランジ部2面カット WKC=指定0.5mm単位 D/2≤WKC<20 ・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。
	ZC	アンダーカット加工 S,T,U=指定0.1mm単位 ・S≥a+2 ・a+2≤T≤Dまたは(V-2UtanG°) ・1.5≤U≤5 ・規格Lmax.≥L+U ・指定方法 ZC-S3.5-T4.0-U2.0 ・D8適用不可
	RC	離型時にスプルーとランナーのつなぎ目を防ぐために、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。 ・a≥5に適用 ・ストレートタイプ D-a-(2×RC)>2 ・テーパタイプ V-a-(2×RC)>2 ・A・B・C形状併用不可 ・ZC併用不可