

HPM1相当
SKD61
DC53

SPRUE BUSHINGS —SHOULDER TYPE—

スプルーブシュ

—ショルダータイプ—

☑電鍍製 **☑ P.697**

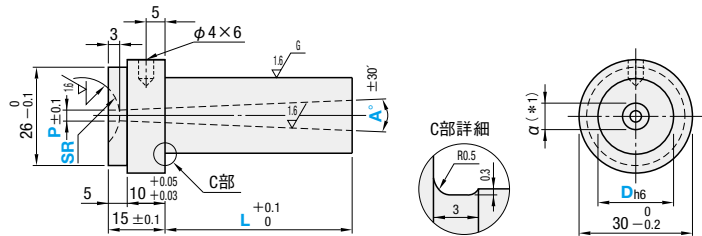
☑糸引き防止加工の詳細は概要ページ(**☑ P.671**)にてご確認ください。

—ストレートタイプ—



RoHS10

型 式		☑材質	☑硬度
ノーマル	糸引き防止加工付		
SBSM	SBSMH	HPM1相当	37~43HRC
SBSD	SBSDH	SKD61	48~52HRC
SBSS	SBSSH	DC53	58~62HRC

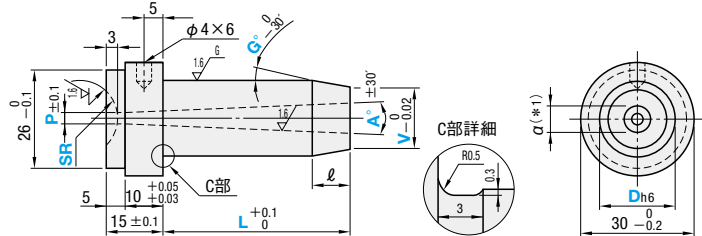


—テーパタイプ—



RoHS10

型 式		☑材質	☑硬度
ノーマル	糸引き防止加工付		
SBTM	SBTMH	HPM1相当	37~43HRC
SBTD	SBTDH	SKD61	48~52HRC
SBTS	SBTSH	DC53	58~62HRC



Dh6	型 式		D	(*2) L		SR	P	A°	V	G°
	Type			指定0.1mm単位				指定0.5°単位	指定0.1mm単位	指定1°単位
8	—ストレートタイプ— (ノーマル 糸引き防止加工付) (HPM1相当) (SKD61) (DC53)	SBSM SBSMH	8 ^(※5)	0~ 80.0	0	10.5	11	2.5 3.5	D>V≥a+2	1~10
10		SBSD SBSDH	10	0~120.0	0	10.5	11	2.5 ^(※3) 3 ^(※3) 3.5		
12		SBSS SBSSH	12	0~150.0	12	13	16	4.5 5 5.5		
13	—テーパタイプ— (ノーマル 糸引き防止加工付) (HPM1相当) (SKD61) (DC53)	SBTM SBTMH	13	0~150.0	13	13	16	4.5 5 5.5	D>V≥a+2	1~10
16		SBTD SBTDH	16	0~150.0	16	13	16	4.5 5 5.5		
20		SBTS SBTSH	20	0~150.0	20	13	16	4.5 5 5.5		
25	—テーパタイプ— (ノーマル 糸引き防止加工付) (HPM1相当) (SKD61) (DC53)	SBTM SBTMH	25	0~200.0	21	23	23	6.5 7 8	D>V≥a+2	1~10
		SBTD SBTDH	25	0~200.0	21	23	23	6.5 7 8		
		SBTS SBTSH	25	0~200.0	21	23	23	6.5 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) SBSM・SBSDのみ適用
(※6) SBSS・SBSSH・SBTS・SBTSHはD20・25の指定はできません。
(※7) SBSS・SBSSH・SBTS・SBTSHはL100までとなります。

製作限界
●ストレートタイプ
D-a ≥ 2 (aの算出) a = P + 2(L + (U) + 12) tan $\frac{A^\circ}{2}$
●テーパタイプ
V-a ≥ 2
L-l ≥ 3 (lの算出) l = $\frac{D-V}{2 \tan(G^\circ - 0.25)}$ ※0.25はGの公差を
見込んだ数値です。

三角関数真数表 **☑ P.1195**

Order 注文例

型 式 — L — SR — P — A — V — G

SBSD13 — 80.0 — SR11 — P3 — A2
SBTM25 — 45.5 — SR23 — P4.5 — A4 — V20.0 — G5

Delivery 出荷日

■ノーマル
●SBSM
●SBSD
●SBSS

2 日日出荷

☑ストックA
☑ストックA

●SBTM
●SBTD
●SBTS

3 日日出荷

☑ストックA
☑ストックA

■糸引き防止加工付
●SBSSH
●SBTSH

3 日日出荷

●SBSMH
●SBTDH
●SBTMH
●SBTDH

5 日日出荷

☑ストックB

Alterations 追加工

型 式 — L — SR — P — A — V — G — (AIW・AXW...etc.)

SBSMH25 — 45.5 — SR16 — P4.5 — A4 — AXW10—GC10—KC

■ノーマル
3 日日出荷

■糸引き防止加工付
5 日日出荷

追加工	記号	AIW	AHW	AXW	ATW	AJW	AKW	AEW	ALW	APW	AUW	ACW	詳細
A形状 (台形)	詳細												●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°
		●ノック穴位置 指定方法 AIW10-GC7	☒ 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、(a - 0.6) ≥ W D ≥ 12の時、(a - 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-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。											
追加工	記号	BIR	BHR	BXR	BTR	BJR	BKR	BER	BLR	BPR	BUR	BCR	詳細
B形状 (半円)	詳細												●R寸法選択 1 1.25 1.5 1.75 2 2.25 2.5 3 3.5 4
		●ノック穴位置 指定方法 BXR2	☒ 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、(a - 0.6) ≥ 2 × R D ≥ 12の時、(a - 0.4) ≥ 2 × R									
追加工	記号	CIQ	CHQ	CXQ	CTQ	CJQ	CKQ	CEQ	CLQ	CPQ	CUQ	CCQ	詳細
C形状 (円弧+接線)	詳細												●Q寸法選択 2 2.5 3 3.5 4 5 6 8
		●ノック穴位置 指定方法 CTQ5	☒ 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、(a - 0.6) ≥ Q × 1.09 D ≥ 12の時、(a - 0.4) ≥ Q × 1.09									

追加工	記号	詳細
	KC	ツバ部フラット面加工(1面) 13 0 -0.1
	WKC	ツバ部フラット面平行加工(2面) 26 0 -0.1
	ZC	アンダーカット加工 S, U = 指定0.1mm単位 ☑ S ≥ a + 2 a + 2 ≤ T ≤ Dまたは(V - 2U) tan G° 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

追加工	記号	詳細
	GKC	G公差レンジ変更 G _{-30°} → G _{-15°} ☑ テーパータイプのℓ ≤ 15 and (L - ℓ) ≥ 10に適用 ☑ ZC併用不可
	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
	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 ☑ 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