

電鋳製 スプルーブシュ

一汎用ボルトタイプ・フランジ厚20mm

SPRUE BUSHINGS

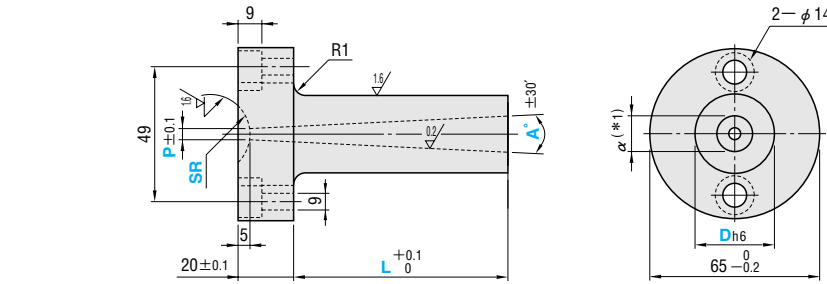
電鋳製スプルーブシュの詳細は概要ページ(P.1011)にてご確認ください。

一ストレートタイプ

型式	材質	硬度
SBBL	本体	ニッケル合金 内面(深3.0mm) 55~60HRC 外面 38~42HRC
	ツバ部	S45C



RoHS



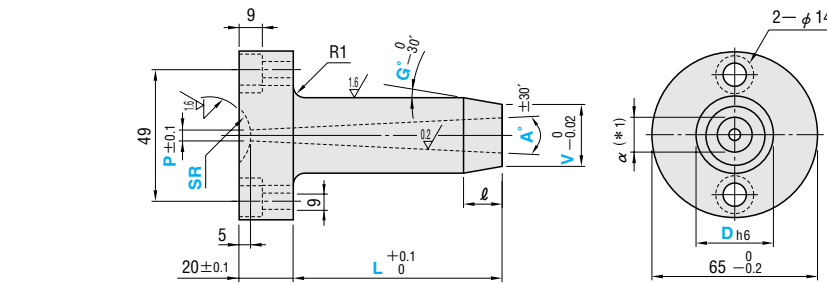
A 付属品 CB8-20 (2本)

一テーパタイプ

型式	材質	硬度
SBBLT	本体	ニッケル合金 内面(深3.0mm) 55~60HRC 外面 38~42HRC
	ツバ部	S45C



RoHS



A 付属品 CB8-20 (2本)

Dh6	型式		L	SR	P	A°	V	G°	
	Type	D							
10	0 -0.009	一ストレートタイプ SBBL (ニッケル合金)	10	0	2	1	D>V≥α+2	1~10	
12	0 -0.011		12	0~140.0					10.5
13			13	11					12
16	0 -0.013	一テーパタイプ SBBLT(ニッケル合金)	16	0~200.0	16	2	SBBLTのみ適用	SBBLTのみ適用	
20			20	21	3				
25			25	23	5				

(※1) α寸法はL寸法で決まります。 (※2) 製作限界

●SBBL D-α ≥ 2 (αの算出) α = P + 2(L + (U) + 15) tan(A/2)

●SBBLT V-α ≥ 2 (αの算出) α = P + 2(L + (U) + 15) tan(A/2)

U: ZC追加工時

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

SBBL 20 - 60.0 - SR11 - P3.5 - A2

SBBLT20 - 60.0 - SR11 - P3.5 - A2 - V12.0 - G6

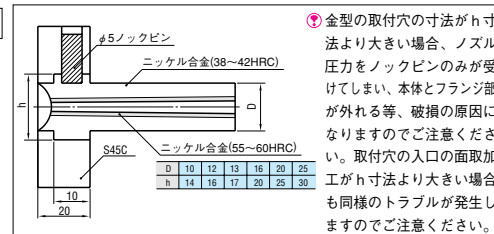
Delivery 出荷日

5 日目発送

ストック B 500円/本

☑ P.48

☑ 同一サイズ3本以上は一律1,350円



金型の取付穴の寸法がh寸法より大きい場合、ノズル圧力をノックピンのみが受けてしまい、本体とフランジ部が外れる等、破損の原因になりますのでご注意ください。取付穴の入口の面取加工がh寸法より大きい場合も同様のトラブルが発生しますのでご注意ください。

☑ 追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
値引率	価格表	5%	10%	15%	価格・出荷日お見積り

L	D	SBBL										SBBLT				
		10	12	13	16	20	25	10	12	13	16	20	25			
0 ~ 20.0		6,840	7,650	7,650	8,370	10,350	11,250	7,740	8,550	8,550	9,270	11,250	12,150			
20.1 ~ 40.0		7,200	8,190	8,190	9,090	10,350	11,250	8,100	9,090	9,090	9,990	11,250	12,150			
40.1 ~ 60.0		7,920	9,090	9,090	9,990	11,250	12,690	8,820	9,990	9,990	10,890	12,150	13,590			
60.1 ~ 80.0		9,000	10,350	10,350	11,250	12,690	14,490	9,900	11,250	11,250	12,150	13,590	15,390			
80.1 ~ 100.0		10,800	12,150	12,150	13,050	14,490	16,650	11,700	13,050	13,050	13,950	15,390	17,550			
100.1 ~ 120.0		12,960	14,310	14,310	15,210	16,650	19,350	13,860	15,210	15,210	16,110	17,550	20,250			
120.1 ~ 140.0		15,660	17,010	17,010	17,910	19,350	22,050	16,560	17,910	17,910	18,810	20,250	22,950			
140.1 ~ 160.0					19,260	22,050	24,750				20,160	22,950	25,650			
160.1 ~ 180.0					22,860	25,650	28,350				23,760	26,550	29,250			
180.1 ~ 200.0					26,460	29,250	31,950				27,360	30,150	32,850			
200.1 ~ 220.0						33,300	36,000					34,200	36,900			
220.1 ~ 240.0						37,800	40,500					38,700	41,400			
240.1 ~ 260.0						42,750	45,450					43,650	46,350			

Alterations 追加工

型式 - L - SR - P - A - V - G - (AIW・AXW...etc.)

SBBL16 - 65.02 - SR11 - P3.5 - A3 - CTQ5-LKC

Alterations	Code	AIW	AHW	AXW	ATW	AJW	ALW	APW	Spec.
A形状 (台形)	Spec.	+	+	+	+	+	+	+	指定方法 AIW10-GC7 +ボルト穴位置 ●ノック穴位置 (NCコード使用時) ☑ KC位置 (KCコード使用時)
Alterations	Code	BIR	BHR	BXR	BTR	BJR	BLR	BPR	Spec.
B形状 (半円)	Spec.	+	+	+	+	+	+	+	指定方法 BXR2 +ボルト穴位置 ●ノック穴位置 (NCコード使用時) ☑ KC位置 (KCコード使用時)
Alterations	Code	CIQ	CHQ	CXQ	CTQ	CJQ	CLQ	CPQ	Spec.
C形状 (円弧+接線)	Spec.	+	+	+	+	+	+	+	指定方法 CTQ5 +ボルト穴位置 ●ノック穴位置 (NCコード使用時) ☑ KC位置 (KCコード使用時)

Alterations	Code	Spec.	¥/Code
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)	500
NC		ノック穴加工	200
LKC		全長公差変更 L ^{+0.1} → L ⁰ → L ^{-0.02} ☑ LKC使用時、L寸法0.01mm単位指定可 ☑ ZC併用不可	600
GKC		G公差レンジ変更 G ⁰ → G ^{-0.15} ☑ テーパータイプのℓ ≤ 15 (and (L-ℓ) ≥ 10)に適用 ☑ ZC併用不可	1,800

Alterations	Code	Spec.	¥/Code
ZC		アンダーカット加工 S.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×RC) > 2 ☑ テーパータイプ V-α-(2×RC) > 2 ☑ A・B・C形状併用不可 ☑ ZC併用不可	800
KC		フランジ部フラット面加工(1面) ☑ BC併用不可 ☑ NC併用不可	200