

新商品

SUS420J2
相当

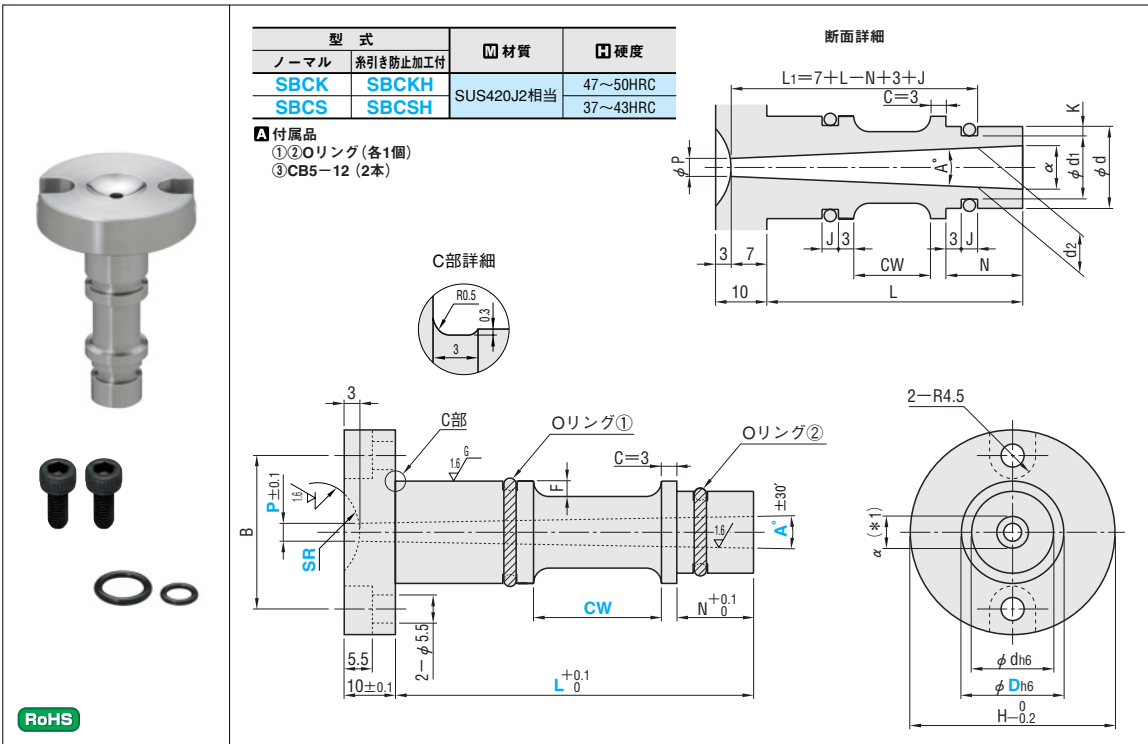
COOLING SPRUE BUSHINGS

冷却スプルーブシュ

一汎用ボルトタイプ・フランジ厚10mm

追加加工価格も数量スライド適用 P.49

冷却スプルーブシュ SBCK・SBCS・SBCKH・SBCSHは2009年7月1日から発売いたします。



H	B	Oリング		溝幅J	溝深さK		N	d	F	型式		L	SR	P	A°	溝幅CW
		①	②		Type	D				指定0.1mm単位	指定0.5°単位					
40	30	ORP12	NSF11.2	3.2	①部	2	13	13	2	ノーマル SBCK SBCS	16	40.0~100.0	10.5	2 2.5 3 3.5	0.5~2	6~40
					②部	2.5					20	40.0~150.0				
		ORP16	ORP12	3.2	2	2	16	16	2.5	※引き防止加工付 SBCKH SBCSH						

(*)1) α寸法はL寸法で決まります。
 (*)2) L寸法はP, Aにより制限されます。
 (*)3) L寸法限界表

P	2	2.5	3~4.5
A	0.5	1	1.5~3.5
L寸法限界	製作不可	50	85

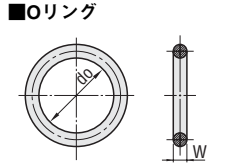
製作限界
 $\alpha = P + 2(L + 7) \tan \frac{A}{2}$
 $d_1 = d - 2K$
 $d_2 = P + 2L_1 \cdot \tan \frac{A}{2}$
 $d_2 \leq d_1 - 4$

三角関数表 P.1511

Order 注文例
 型式 - L - SR - P - A - CW
 SBCK 20 - 50 - SR11 - P2 - A2 - CW10

Delivery 出荷日
 ノーマル SBCK SBCS 5 日目発送
 ※引き防止加工付 SBCKH SBCSH 8 日目発送

■特長
 ・冷却水で直接スプルーブシュを冷やすことで成形時、冷却時間を短縮できます。
 ・材質がSUS420J2相当のため、耐腐食性に優れています。



■Oリング

型式	do(内径)	W(太さ)
NSF11.2	10.7	1.5
ORP12	11.8	2.4
ORP16	15.8	2.4

・ORP P.1255
 ・NSF FAメカニカル標準部品カタログに掲載

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%	

¥基準単価 1~4本

L	ノーマル				※引き防止加工付			
	SBCK	SBCS	SBCKH	SBCSH	SBCK	SBCS	SBCKH	SBCSH
40.0 ~ 60.0	29,200	29,200	33,300	33,300				
60.1 ~ 80.0	31,200	31,200	34,800	34,800				
80.1 ~ 100.0	31,400	31,400	35,200	35,200				
100.1 ~ 120.0	33,000	33,000	36,800	36,800				
120.1 ~ 140.0	37,000	37,000	41,100	41,100				
140.1 ~ 150.0	37,600	37,600	41,700	41,700				

Alterations 追加加工

型式 - L - SR - P - A - CW - (AIW・AXW...etc.)
 SBCK 20 - 50 - SR11 - P2 - A2 - CW10 - AIW10-GC7-WKC25

Alterations A形状 (台形)

Code	AIW	AHW	AXW	ATW	AJW	ALW	APW	Spec.
Spec.								指定方法 AIW10-GC7 +ボルト穴位置 KC位置 (KCコード使用時)
¥/Code	1,000	1,000	1,800	2,000	2,000	1,500	1,500	●W寸法・GC°選択 D W t GC° 3 2.5 7 4 3 10° 5 3.5 6 4 8 5.5 20 10 7

◎コードATW・AJW・ALW・APWは下記の製作限界があります。
 (α-0.4) ≥ W
 ◎台形のテーパ角度は10°とA°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。

Alterations B形状 (半円)

Code	BIR	BHR	BXR	BTR	BJR	BLR	BPR	Spec.
Spec.								指定方法 BXR2 +ボルト穴位置 KC位置 (KCコード使用時)
¥/Code	1,000	1,000	1,800	2,000	2,000	1,500	1,500	●R寸法選択 R 1 1.25 1.5 1.75 2 2.25 2.5 3 3.5 4

◎コードBTR・BJR・BLR・BPRは下記の製作限界があります。
 (α-0.4) ≥ 2XR

Alterations BC

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)	500

Alterations LKC

Code	Spec.	¥/Code
LKC	全長公差変更 $L +0.1 \dots L -0.02$ ◎LKC使用時、L寸法0.01mm単位指定可	600

Alterations KC

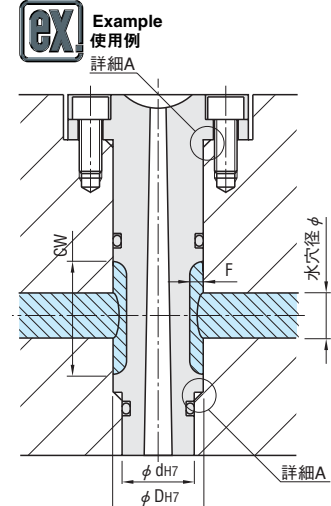
Code	Spec.	¥/Code
KC	フランジ部1面カット KC=指定0.5mm単位 $D/2 \leq KC < 20$ ◎※引き防止加工付適用不可 ◎SR部に干渉することがあります。	200

Alterations WKC

Code	Spec.	¥/Code
WKC	フランジ部2面カット WKC=指定0.5mm単位 $D/2 \leq WKC < 20$ ◎※引き防止加工付適用不可 ◎SR部に干渉することがあります。	400

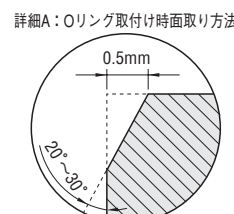
Alterations CC

Code	Spec.	¥/Code
CC	冷却溝の始点変更 (C=3mm部厚み変更) CC=指定1mm単位 $3 < CC \leq L - N - CW - 13$ ◎Oリング①の位置はCCとCW値によって変わります。 指定方法 CC8	700



■推奨CW寸法

D	F	水穴径φ	CW	
16	2	6	8~	
		8	14~	
		10	22~	
		12	30~	
20	2.5	14	40~	
		6	8~	
		8	12~	
		10	16~	
			12	24~
			14	32~



■使用上の注意点
 ・Oリングが当たるプレート側の面粗度は1/6程度まで仕上げてください。
 ・スプルーブシュを挿入時、Oリング切れ防止のため、Oリングに専用グリスを塗布して入れてください。
 ・金型側のスプルーブシュ穴公差はH7公差をお薦めいたします。

