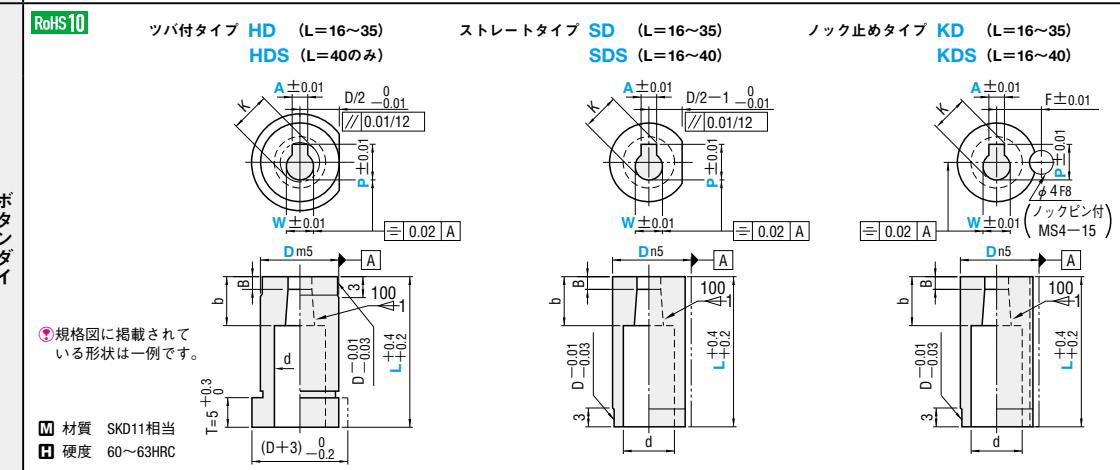
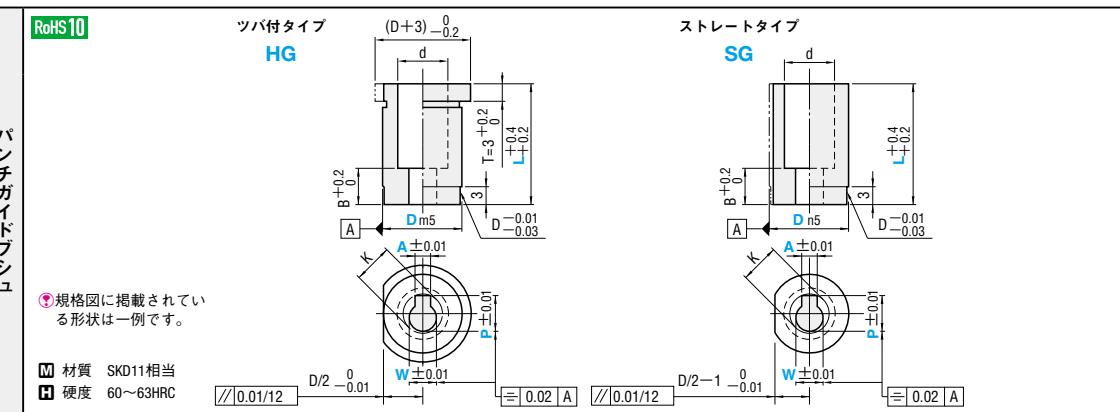


異形形状パンチガイドブッシュ・ボタンダイ

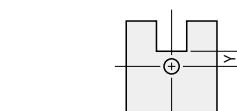


型式			L	P·K max.	P·W min.	パンチガイド HG·SG B	ボタンダイ		d	F
Type	刃先形状	D					HD·SD·KD	HDS·SDS·KDS		
パンチガイドブッシュ	HG	2H~12H	8	4.00	2.00	4	b	B	4.4	—
		2J~18J	10	6.00	2.00					
	SG	3K~29K	13	8.00	3.00				6.4	—
		2L~7L	20	10.00	3.00					
			22							
ボタンダイ	HD	6	3.00	2.00		3	3.4	—	—	—
		8	4.00	2.00						
	HD-SD	(10)	6.00	2.00						
		13	8.00	2.00						
	HD	20	10.00	2.50						
		22	12.00	3.00						
	HDS	25	16.00	4.00						
		30	20.00	5.00						
	SD	32	26.00	6.00						
		35	35.00	6.00						
	SDS	38	40.00	7.00						
		45	45.00	8.00						
	KD	50								
		56								

■ L=(16)・(40)の場合、
適用するTypeとD寸法
は次の通りです。

L	D	Type
(16)	6 ~ 38	HD SD SDS KD KDS
(40)	10 ~ 56	HDS SDS KDS

D	minY
6~16	0.7
20	0.8
25	1.2
32~56	1.7



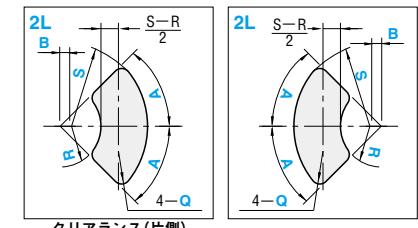
■ Y寸法がYminより小さくなる場合、パイロット穴(加工前の予備穴)のある
ボタンダイブランクを使用できないため、ストークはご利用いただけません。

■ D=(10) (13) ノック止めの
溝深さは1mmです。それ以外
の径は深さ2mmです。

■ パンチガイドブッシュ・ボタンダイ・ブロックダイ加工限度

■ 12H・11J・16J・17J・20K・21K・2L・3Lの形状は、ボタンダイ・ブロックダイの場合、対称形状になります。
■ 2Lはパンチ形状に対して均一なクリアランスを得る為、角度Aの基準点Bを指定してください。(下図参照)

- パンチガイドブッシュ
- ボタンダイ・ブロックダイ



B=クリアランス(片側)

0≤B≤2.00 指定0.01mm単位



Order
注文例
HD8J 25 - 25 - P14.00-W11.00-R4.00

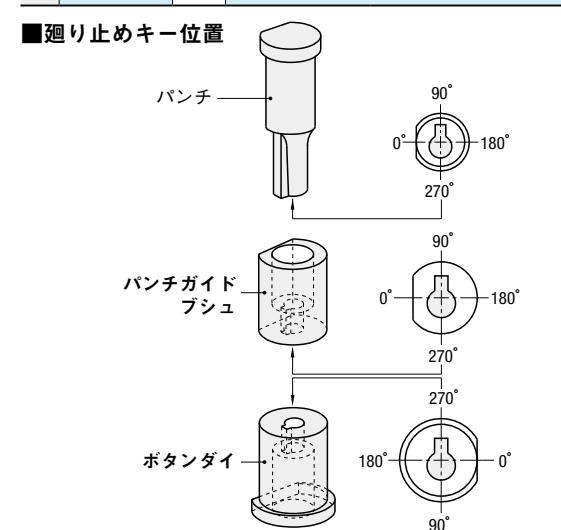


Delivery
出荷日
3 日出荷
ストーク A



Alterations
追加工
HD8J 25 - 25 - P14.00-W11.00-R4.00 - BC4-KFC225

追加工	記号	詳細
刃先	PC	刃先径変更 min: $\frac{P-PC}{2} \geq P-W_{min}$ 指定0.01mm単位
	WC	max: $W-PC \leq P-K_{max}+0.2$ 指定0.01mm単位
	BC	刃先長変更 1≤BC≤b 指定0.1mm単位 ※HG・SG適用不可
	LC	全長変更(刃先部より加工します) 指定0.1mm単位 パンチガイドブッシュ 10≤L-(b-1)≤LC≤L ※B寸法と導入部は(L-LC)分短くなります。 ボタンダイ 10≤L-(b-1)≤LC<L ※b寸法と導入部は(L-LC)分短くなります。
	LKC	全長公差変更 $L+0.4 \rightarrow +0.05$ $L+0.2 \rightarrow 0$
全長	LKZ	全長公差変更 $L+0.4 \rightarrow +0.01$ $L+0.2 \rightarrow 0$ ※L<16適用不可 ※D>25適用不可



指定単位	
寸法	公差
W	±0.01
P	±0.01
A	±0.01
B	±0.01
C	±0.01
Q	0.01mm単位
R	0.01mm単位
S	0.01mm単位
C (R部)	0.01mm単位
A° (角度)	0.1°単位