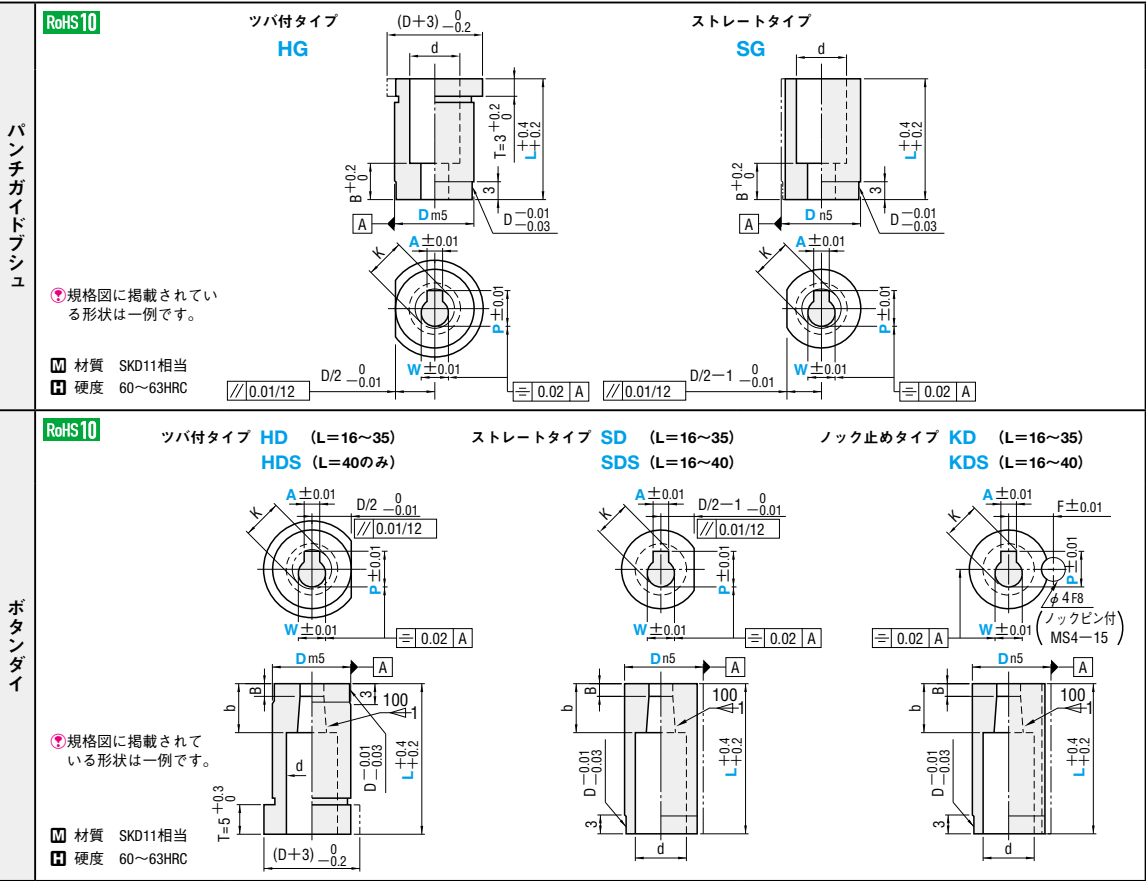


SPECIAL SHAPED PUNCH GUIDE BUSHINGS & BUTTON DIES

異形状パンチガイドブシュ・ボタンダイ

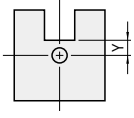


型式			L	P・K max.	P・W min.	パンチガイド		ボタンダイ		斜面抜きボタンダイ		d	F			
Type	刃先形状	D				HG・SG B	HD・SD・KD b B	HDS・SDS・KDS b B								
パンチガイドブシュ	HG SG	2H~12H	8	10	4.00	2.00	4	—	—	—	—	4.4	—			
		2J~18J	10	13	6.00	2.00						6.4				
		3K~29K	13	20	8.00	3.00	8.4									
		2L~ 7L	16	22	10.00	3.00	10.6									
ボタンダイ	HD	2H~12H 2J~18J 3K~29K 2L~ 7L 8L (KD・KDSのみ) <div>刃先形状 P.887 から選択</div>	6	(16)	3.00	2.00	—	3	2	—	—	3.4	—			
	HD・SD		8		4.00	2.00		4		4.4						
	HD HDS SD SDS KD KDS		(10)		6.00	2.00		6		6.4	6	7.5				
			(13)		8.00	2.00		8		10	8	8.4		7.5		
			16		10.00	2.50				12	8	10.6		8		
			20		12.00	3.00						12.6		10		
			25		16.00	4.00						16.6		12.5		
			32		20.00	5.00				15	10	20.6		16		
			38		26.00	6.00						26.6		19		
			45		35.00	6.00						20		14	36.0	22.5
			50		40.00	7.00									41.0	25
			56		45.00	8.00									46.0	28

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	HD
	8	SD
	10	SDS
	13	KD
(40)	10	HDS
	13	SDS
	16	KDS
	20	KDS

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、ストックはご利用いただけません。

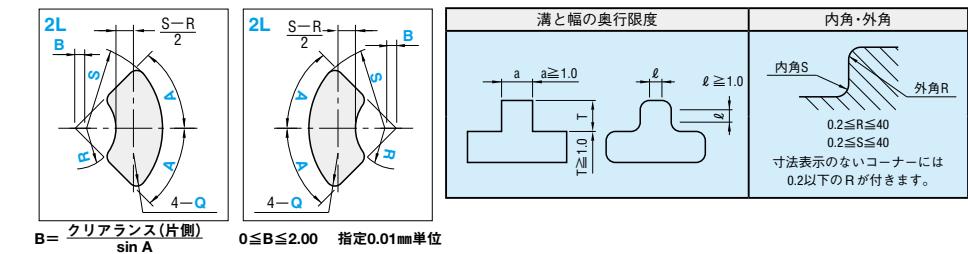


D	minY
6~16	0.7
20	0.8
25	1.2
32~56	1.7

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)
- パンチガイドブシュ
- ボタンダイ・ブロックダイ



■指定単位

寸法	公差	指定単位
W	±0.01	0.01mm単位
P	±0.01	0.01mm単位
A	±0.01	0.01mm単位
B	±0.01	0.01mm単位
C	±0.01	0.01mm単位
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

Order 注文例

型式 L P・W・A・B・C・Q・R・S...指定0.01mm単位

HD8J 25 25 P14.00-W11.00-R4.00

Delivery 出荷日

3 日日出荷

ストック A

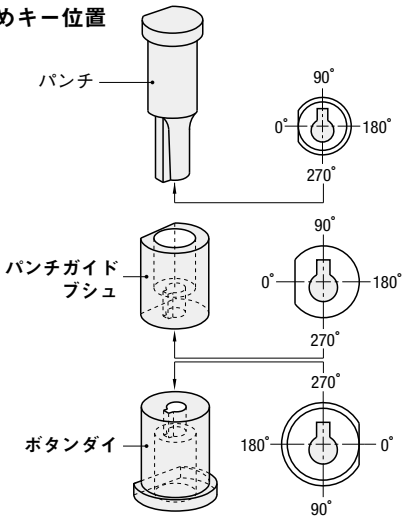
Alterations 追加加工

型式 L(LC) P(PC)・W(WC)・A・B・C・Q・R・S (BC・HC・TC...etc.)

HD8J 25 25 P14.00-W11.00-R4.00 BC4-KFC225

追加加工	記号	詳細
刃先	PC WC	刃先径変更 $\min: P \cdot W \cdot PC \geq \frac{P \cdot W \cdot \min}{2} \geq 1.00$ 指定0.01mm単位 $\max: P \cdot W \cdot PC \leq P \cdot K \max + 0.2$ 指定0.01mm単位
	BC	刃先長変更 $1 \leq BC \leq b$ 指定0.1mm単位 HG・SG適用不可
全長	LC	全長変更(刃先部より加工します) 指定0.1mm単位 パンチガイドブシュ $10 \leq L - (B - 1) \leq LC < L$ ボタンダイ $10 \leq L - (b - 1) \leq LC < L$ b寸法と導入部は(L-LC)分短くなります。
	LKC	全長公差変更 $L + 0.4 \rightarrow +0.05$ $L + 0.2 \rightarrow 0$
	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

■廻り止めキー位置



追加加工	記号	詳細
ツバ部	HC	ツバ径変更 $D \leq HC < D + 3$ 指定0.1mm単位
	TC	ツバ厚変更 $2 \leq TC < T$ 指定0.1mm単位 全長は(T-TC)分短くなります。 LC併用の場合、全長はLCと同寸法です。
	KC	ガイド・ダイ 廻り止め位置変更 指定1°単位
	WKC	ツバ厚変更 LC併用可
	KFC	ガイド・ダイ 廻り止め0°と 角度指定加工(2面) 指定1°単位 KC・WKC 併用不可 D>25適用不可
	RC	リテーナ面に対してツバ部を -0.04~0に加工 L<30適用不可
ボタンダイ	TKC	ツバ厚公差変更 $T + 0.2 \rightarrow +0.02$ $T + 0.2 \rightarrow 0$ L<16適用不可
	TKM	ツバ厚公差変更 $T + 0.2 \rightarrow 0$ $T + 0.2 \rightarrow -0.02$ L<16適用不可