

SPECIAL SHAPED PUNCH GUIDE BUSHINGS & BUTTON DIES

異形状パンチガイドブッシュ・ボタンダイ

パンチガイドブッシュ

ツバ付タイプ **HG** ストレートタイプ **SG**

規格図に掲載されている形状は一例です。

材質 SKD11相当
硬度 60~63HRC

ボタンダイ

ツバ付タイプ **HD** (L=16~35) ストレートタイプ **SD** (L=16~35) ノック止めタイプ **KD** (L=16~35)
HDS (L=40のみ) **SDS** (L=16~40) **KDS** (L=16~40)

規格図に掲載されている形状は一例です。

材質 SKD11相当
硬度 60~63HRC

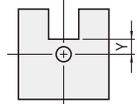
Type	刃先形状	D	L	P・K max.	P・W min.	パンチガイド		ボタンダイ		斜面抜きボタンダイ		d	F	
						HG・SG B	HD・SD・KD b B	HDS・SDS・KDS b B	b B	b B				
HG SG	2H~12H	8	10	4.00	2.00	4	-	-	-	-	-	4.4	-	
	2J~18J	10	13	6.00	2.00							6.4		
	3K~29K	13	20	8.00	3.00							8.4		
	2L~7L	16	22	10.00	3.00							10.6		
HD HD・SD HDS SD SDS KD KDS	2H~12H	6	(16)	3.00	2.00	-	-	-	-	-	-	3.4	-	
	2J~18J	8		4.00	2.00							4.4		
	3K~29K	(10)		6.00	2.00							6.4		6
	2L~7L	(13)		8.00	2.00							8.4		7.5
	8L (KD・KDSのみ)	16		10.00	2.50							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							20.6		16
		38		26.00	6.00							26.6		19
		45		35.00	6.00							36.0		22.5
		50		40.00	7.00							41.0		25
		56		45.00	8.00							46.0		28

① L=(16)・(40)の場合、適用するTypeとD寸法は次の通りです。

② 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、ストックをご利用いただけません。

③ 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。

L	D	Type
(16)	6	HD
	8	SD
	10	SDS
	13	KD KDS
(40)	10	HDS
	20	SDS
	25	KDS

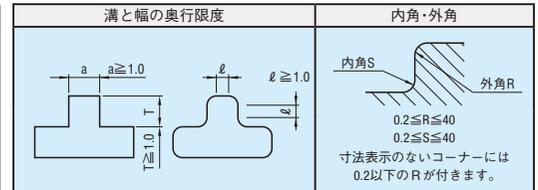
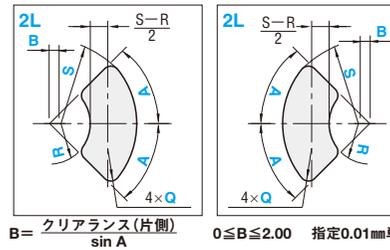


D	minY
6~16	0.7
20	0.8
25	1.2
32~56	1.7

■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

- ① 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。
- ② 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



■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

追加工	記号	詳細
刃先	PC WC	刃先径変更 $\min: \frac{P}{W} \cdot \frac{PC}{WC} \geq \frac{P}{W} \cdot \frac{W_{min}}{2} \geq 1.00$ 指定0.01mm単位 $\max: \frac{P}{W} \cdot \frac{PC}{WC} \leq P \cdot K_{max} + 0.2$ 指定0.01mm単位
	BC	刃先長変更 $1 \leq BC \leq b$ 指定0.1mm単位 ①HG・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 $10 \leq L - (B-1) \leq LC < L$ ①B寸法と導入部は(L-LC)分短くなります。 ボタンダイ $10 \leq L - (b-1) \leq LC < L$ ①b寸法と導入部は(L-LC)分短くなります。
全長		全長変更 $10 \leq LC < L$ 指定0.1mm単位
	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 $L + 0.4 \rightarrow +0.01$ $L + 0.2 \rightarrow 0$ ①L<16適用不可 ②D>25適用不可

追加工	記号	詳細
	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 ①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。
ツバ部	KC	・ガイド ・ダイ ① 0° ② 180° ③ 270° ④ 90° ⑤ 270° ⑥ 90° 廻り止め位置変更 指定1°単位
	WKC	廻り止め平行加工(2面) KC併用可
	KFC	・ガイド ・ダイ ① 0° ② 180° ③ 270° ④ 90° 廻り止め0°と 角度指定加工(2面) 指定1°単位 ①KC・WKC併用不可 ②D>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 ①L<30適用不可
	TKC	ツバ厚公差変更 $T + 0.2 \rightarrow +0.02$ $T + 0 \rightarrow 0$ ①L<16適用不可
	TKM	ツバ厚公差変更 $T + 0.2 \rightarrow 0$ $T + 0 \rightarrow -0.02$ ①L<16適用不可

■廻り止めキー位置

