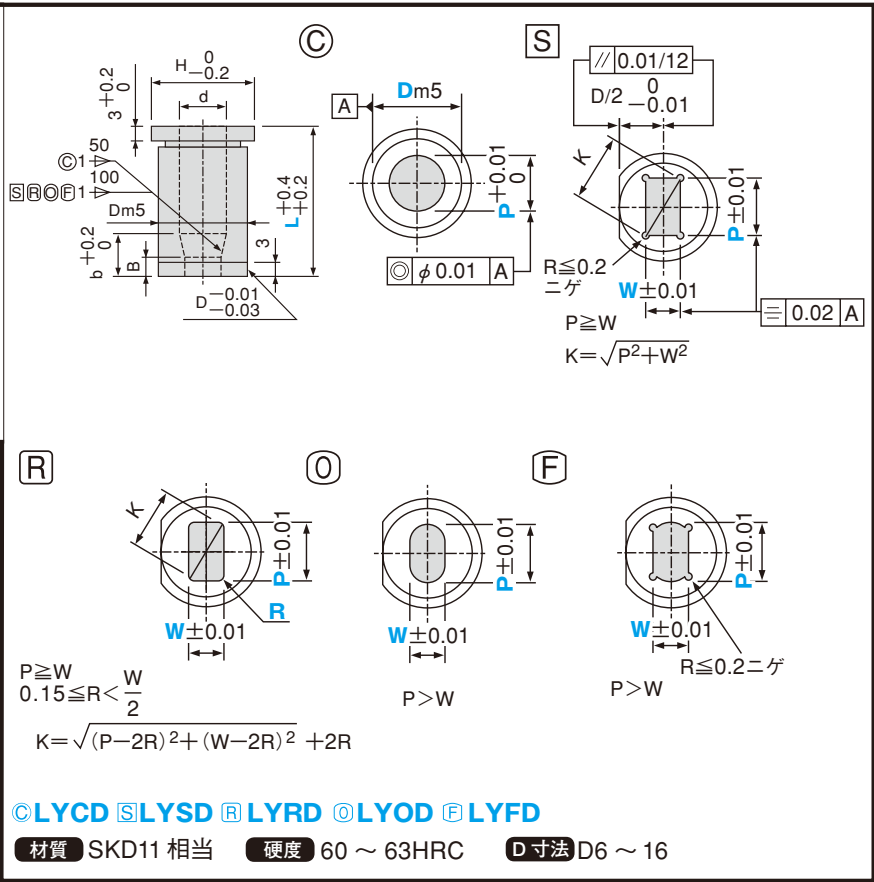


DIE BUSHINGS

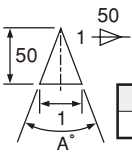
パンチガイドブシュ ロング (ヘッド付タイプ)



D 公差	
D	m5
6	+0.009 +0.004
8	+0.012 +0.006
10	+0.012 +0.006
13	+0.015 +0.007
16	+0.015 +0.007

●規格仕様






カタログ No.	D	L	指定 0.01mm 単位			B	b	d	H		
			◎	◻R ◻O ◻F	◻R						
記号			min.P max.	P · K max.	P · W min.						
◎LYCD	6	10 13 16 20 22 25	1.00 ~ 3.00	3.00	1.00	0.15 ~ W/2 未満 ◻R のみ	8	3.4	9		
◻LYSD	8	10 13 16 20 22 25	1.00 ~ 4.00	4.00	1.00					4.4	11
◻LYRD	10	10 13 16 20 22 25	2.00 ~ 6.00	6.00	1.20					6.4	13
◎LYOD	13	10 13 16 20 22 25	3.00 ~ 8.00	8.00	1.50					8.4	16
◻LYFD (SKD11 相当)	16	10 13 16 20 22 25	3.00 ~ 10.00	10.00	2.00					10.6	19











左図は 50mm の距離に対し
1mm 広がったテーパを示します。


テーパ値	1/50	1/100
角度 (A°)	1.146°	0.573°

●追加工

▶追加工	型式	◎	◎R◎F										
	PC WC	ガイド径変更 $\min: P > PC \geq \frac{P_{\min}}{2} \geq 1.00$ 指定0.01mm単位 ① PC1.50~1.99の場合、 D13,16→B=4 になります。 $\max: P < PC \leq P + 0.2$	ガイド径変更 $\min: \frac{P}{W} < \frac{PC}{WC} \geq \frac{P \cdot W_{\min}}{2} \geq 1.00$ 指定0.01mm単位 $\max: \frac{P}{W} < \frac{PC}{WC} \leq P \cdot K_{\max} + 0.2$										
		<table border="1"> <tr><td>P・W</td><td>Bmax</td></tr> <tr><td>0.30~0.99</td><td>2</td></tr> <tr><td>1.00~1.99</td><td>4</td></tr> <tr><td>2.00~2.99</td><td>6</td></tr> <tr><td>3.00~10.20</td><td>8</td></tr> </table>	P・W	Bmax	0.30~0.99	2	1.00~1.99	4	2.00~2.99	6	3.00~10.20	8	
P・W	Bmax												
0.30~0.99	2												
1.00~1.99	4												
2.00~2.99	6												
3.00~10.20	8												
	BC	ガイド部長さ変更 $1 \leq BC \leq B_{\max}$ $1 \leq BC \leq b$ 指定0.1mm単位 ☒ P < 1.00適用不可	<table border="1"> <tr><td>D</td><td>b</td></tr> <tr><td>4</td><td>4</td></tr> <tr><td>5</td><td>5</td></tr> <tr><td>6</td><td>6</td></tr> <tr><td>8~16</td><td>8</td></tr> </table>	D	b	4	4	5	5	6	6	8~16	8
D	b												
4	4												
5	5												
6	6												
8~16	8												
	PKC	刃先径公差変更 $P \begin{matrix} +0.01 \\ 0 \end{matrix} \rightarrow \begin{matrix} +0.005 \\ 0 \end{matrix}$ ☒ P < 1.00適用不可	刃先径公差変更 $P \cdot W \pm 0.01 \rightarrow \begin{matrix} +0.01 \\ 0 \end{matrix}$ ☒ P・W < 1.00適用不可										
	LC	全長変更(刃先部より加工します) $10 \leq LC < L$ 指定0.1mm単位 (LKC・LKZ併用の場合0.01mm単位指定可) ① b寸法と導入部は(L-LC)分短くなります。b≥1											
	LKC LKZ	全長公差変更 $L \begin{matrix} +0.4 \\ +0.2 \end{matrix} \rightarrow \begin{matrix} +0.05 \\ 0 \end{matrix}$	全長公差変更 $L \begin{matrix} +0.4 \\ +0.2 \end{matrix} \rightarrow \begin{matrix} +0.01 \\ 0 \end{matrix}$ ☒ L(LC) < 16適用不可										

▶追加工	型式	◎	◎R◎F
	KC	ツバ部廻り止め 一面加工	 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 ☒ L(LC) < 16適用不可	
	HC	ツバ径変更 $D \leq HC < H$ 指定0.1mm単位	
	TC	ツバ厚変更 2≤TC<3 指定0.1mm単位 (TKC・TKM併用の場合0.01mm単位指定可) ① 全長は(3-TC)分短くなります。 LC併用の場合、全長はLCと同寸法です。	
	TKC	ツバ厚公差変更 $T \begin{matrix} +0.2 \\ 0 \end{matrix} \rightarrow \begin{matrix} +0.02 \\ 0 \end{matrix}$ ☒ L(LC) < 16適用不可	
	TKM	ツバ厚公差変更 $T \begin{matrix} +0.2 \\ 0 \end{matrix} \rightarrow \begin{matrix} 0 \\ -0.02 \end{matrix}$ ☒ L(LC) < 16適用不可	
	SKC	シャンク部フラット面加工(1面) ① D≥8 L(LC)≥20に適用 ☒ KC・WKC併用不可	

	Order	形式D-全長-先端寸法-追加工
	注文例	例 LYCD10 - 20 - P5.0 -

	Delivery	4日目着
	納期	(又は4日目発送)