
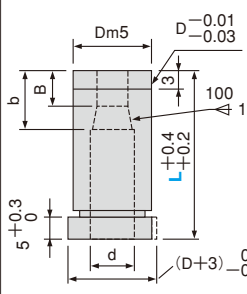


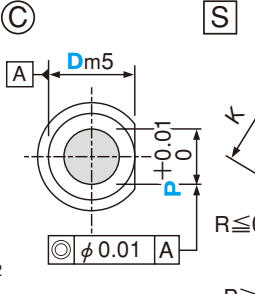
# DIE BUSHINGS

## 刃先ロングダイブシュ (ヘッド付タイプ)

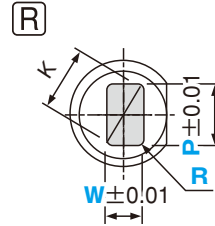




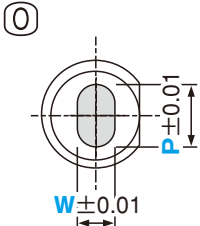
(C)



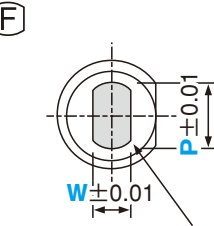
(S)



(R)



(O)



(F)

$P \geq W$   
 $0.15 \leq R < \frac{W}{2}$   
 $K = \sqrt{(P-2R)^2 + (W-2R)^2} + 2R$

**◎HCDS** **◻HSDS** **◻HRDS** **◎HODS** **◻HFDS**

**材質** SKD11 相当    **硬度** 60 ~ 63HRC    **D寸法** D10 ~ 56

●規格仕様

Dm5	カタログ No.		L	指定 0.01mm 単位				B	b	d	
	記号	D		◎	◻	◎	◻				
				min.P max.	P · K max.	P · W min.	R				
10	◎ HCDS ◻ HSDS ◻ HRDS ◎ HODS ◻ HFDS	D	40	10	2.00 ~ 6.00	6.00	1.20	0.15 ∩ W/2 未満 ◻のみ	6	10	6.4
13				3.00 ~ 8.00	8.00	1.50	8.4				
16				5.00 ~ 10.00	10.00	2.00	10.6				
20				7.00 ~ 12.00	12.00	3.00	12.6				
25				10.00 ~ 16.00	16.00	3.00	16.6				
32				15.00 ~ 20.00	20.00	4.00					
38				19.00 ~ 26.00	26.00	5.00					
45				25.00 ~ 35.00	35.00	6.00	14	20	20.6		
50				33.00 ~ 40.00	40.00	7.00			26.6		
56				38.00 ~ 45.00	45.00	8.00			36.0		
										41.0	
										46.0	

●使用例



## ●追加工

▶追加工	型式	◎	ⓈⓇⓇⓇ
	PC WC	刃先径変更 $\min : \frac{P}{W} > \frac{PC}{WC} \geq \frac{P \cdot W_{\min}}{2} \geq 1.00$ 指定0.01mm単位 ①◎のみPC1.00~1.99の場合、b=4になります。 ----- $\max : \frac{P}{W} < \frac{PC}{WC} \leq P \cdot K_{\max} + 0.2$ 指定0.01mm単位	
	BC	刃先長変更 $1 \leq BC \leq b$ 指定0.1mm単位	
	PKC	刃先径公差変更 $P + 0.01 \rightarrow +0.005$ $0$	刃先径公差変更 $P \cdot W \pm 0.01 \rightarrow +0.01$ $0$
	LC	全長変更 (刃先部より加工します) $10 \leq L - (b - 1) \leq LC < L$ 指定0.1mm単位 (LKC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。	
	LKC	全長公差変更 $L + 0.4 \rightarrow +0.05$ $+0.2 \quad 0$	
	LKZ	全長公差変更 $L + 0.4 \rightarrow +0.01$ $+0.2 \quad 0$ ☒ L < 16, D > 25適用不可	
	KC		 廻り止め位置変更 指定1°単位

▶追加工	型式	◎	ⓈⓇⓇⓇ
	WKC	廻り止め平行加工 (2面) KC併用可	
	KFC	廻り止め0°と角度指定加工 (2面) 指定1°単位 $270^\circ$ $180^\circ$ $90^\circ$ ☒ KC・WKC併用不可 ☒ L < 16, D > 25適用不可	廻り止め0°と角度指定加工 (2面) 指定1°単位 $270^\circ$ $180^\circ$ $90^\circ$ ☒ KC・WKC併用不可 ☒ L < 16, D > 25適用不可
	HC	ツバ径変更 $D \leq HC < (D+3)$ 指定0.1mm単位	
	TC	ツバ厚変更 $2 \leq TC < 5$ 指定0.1mm単位 (TKC・TKM併用の場合0.01mm単位指定可) ① 全長Lは(5-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 $T + 0.3 \rightarrow +0.02$ $0 \quad 0$ ☒ L (LC) < 16適用不可	
	TKM	ツバ厚公差変更 $T + 0.3 \rightarrow 0$ $0 \quad -0.02$ ☒ L (LC) < 16適用不可	
	RC	リテーナ面に対してツバ部を $-0.04 \sim 0$ に加工 ☒ L (LC) < 30適用不可	
	SKC	シャンク部フラット面加工 (1面) ① L (LC) $\geq 20$ に適用 ☒ KC・WKC・KFC併用不可	

**Order 注文例** 形式D—全長—先端寸法—追加工  
 例 HCDS10 — 40 — P5.0 —

**Delivery 納期** 4日目着  
 (又は4日目発送)