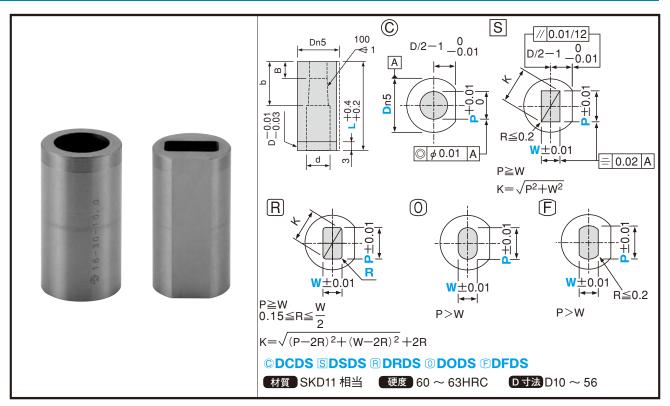
### DIE BUSHINGS

## 刃先ロング ダイブシュ (ストレートタイプ)



#### ●規格仕様

Dn5		カタログ No.		L							指定 0.01mm 単位						
											C	SROF R		R	В	b	d
		記号	D								min.P max.	P • K max.	P • W min.	R			
10	+ 0.016 + 0.010	+ 0.010 + 0.020	10	16	20	22	25	30	35	40	2.00 ~ 6.00	6.00	1.20		15 5	10	6.4
13	+ 0.020		13	16	20	22	25	30	35	40	3.00 ~ 8.00	8.00	1.50	0.15			8.4
16	+ 0.012		16	16	20	22	25	30	35	40	5.00 ~ 10.00	10.00	2.00	S			10.6
20	+ 0.024	S DSDS	20	16	20	22	25	30	35	40	7.00 ~ 12.00	12.00	3.00	W/2	8	12	12.6
25	+ 0.015	R DRDS	25	16	20	22	25	30	35	40	10.00 ~ 16.00	16.00	3.00	未	0	12	16.6
32		_	32	16	20	22	25	30	35	40	15.00 ~ 20.00	20.00	4.00	満	10	15	20.6
38	+ 0.028	O DODS	38	16	20	22	25	30	35	40	19.00 ~ 26.00	26.00	5.00	R	10	15	26.6
45	+ 0.017	© DFDS	45		20	22	25	30	35	40	25.00 ~ 35.00	35.00	6.00	のみ		36.0	
50			50		20	22	25	30	35	40	33.00 ~ 40.00	40.00	7.00	07	14	20	41.0
56	+ 0.033 + 0.020		56		20	22	25	30	35	40	38.00 ~ 45.00	45.00	8.00				46.0

# DIE BUSHINGS

#### ●追加工

▶ 追加工	型式	©	<u>srof</u>					
	PC WC	刃先径変更 $\underline{\min}: \mathbb{P} > \overset{\text{Pownin}}{\mathbb{W}} \ge \frac{\mathbb{P} \cdot \mathbb{W}}{2} \ge 1.00$ 指定 $0.01$ mm単位 $\underline{\mathbb{G}}$ $0.00$						
WC		<u>max</u> : <sup>P</sup> <sub>W</sub> < <sup>PC</sup> <sub>WC</sub> ≦ P · Kmax + 0.2 指定0.01mm単位						
	ВС	刃先長変更 1≦BC≦b 指定0.1mm単位						
	PKC	刃先径公差変更 P+0.01→ +0.005 0 0	刃先径公差変更 P·W±0.01→ +0.01 0					
<u> </u>	LC	全長変更10≦LC <l 指定0.1mm単位 (LKC併用の場合0.01mm 1 導入部は(L−LC)分類</l 						

▶追加工	型式	©	SROF				
П	LKC	全長公差変更 L +(	0.4 → +0.05 0.2 → 0				
<u> </u>	LKZ	全長公差変更 L +0.4 → +0.01					
	KC		270° 180° 0°位置変更 指定1°単位				
	WKC	廻り止め平行加工(2面) KC併用可	)				
<u></u>	NKC	廻り止め無し					



形式 D 一全長一先端寸法一追加工

例 DCDS10 — 40 — P5.0 -



4日目着

(又は4日目発送)