

標準書No.:

H-004

会社名: 大和化成工業株式会社

名称:

ガイドピン・ガイドブシュ標準

版	改訂日	起案部署		
—	—	生産技術部 金型技術課		
		承認	審査	起案
版	制定日	2014/9/17	2014/9/17	2014/9/17
初版	2014/9/17			

配布先:

配布先	配布先	配布先
✓ 金型技術課	✓ 仕入先(金型メーカー)	✓ 生産1課
✓ 金型保全課	✓ 仕入先(成形メーカー)	✓ 生産2課
✓ 海外拠点(DA,DAT,DAG)	✓ 購買課	

名称:

ガイドピン・ガイドブシュ標準

標準書No.:

H-004

ページ:

1/1**目 次****【1】ガイドピン・ガイドブシュの取り付け**

1	取り付け部品	P.1
2	取り付け位置	P.1
3	寸法	P.2

【2】ガイドブシュキャップの取り付け(製品入り込み対策)

1	取り付け部品	P.3
2	取り付け部加工	P.4
3	取り付け位置	P.5

名称:

ガイドピン・ガイドブシュ標準

標準書No.:

H-004

ページ:

1/5

【1】ガイドピン・ガイドブシュの取り付け

【目的】

ガイドピン・ガイドブシュ部品及び寸法を指定し、固定と可動の位置ズレによる金型の破損を防止する

【適用範囲】

全ての金型(モールドベースメーカーの標準品は除く)

1 取り付け部品

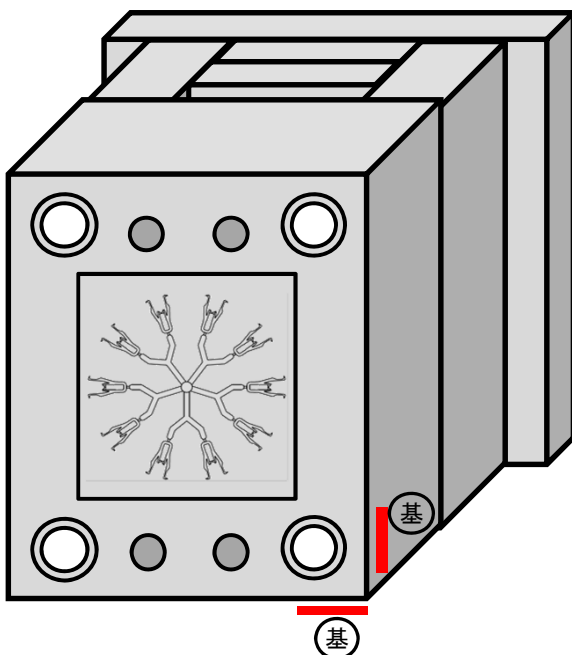
《ガイドピン》 油溝付き(3プレート型は、らせん油溝付きの事)
材質: SUJ2 硬度: HRC58以上(高周波焼入)

《ガイドブシュ》 油溝なし
材質: SUJ2 硬度: HRC58以上

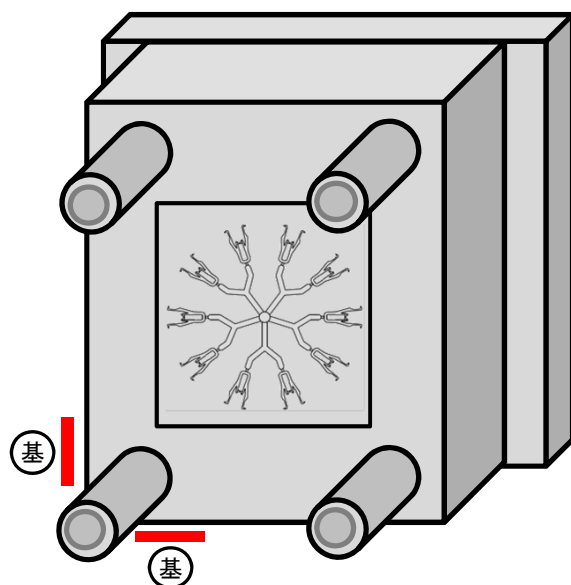
2 取り付け位置

ガイドピンは固定側、ガイドブシュは可動側とし、それぞれ対角に4本取り付ける事

(可動側)



(固定側)



【注意】ガイドピン、ガイドブシュの加工基準面には基準マークを刻印する事
(基準マークの例: 基)

名称:

ガイドピン・ガイドブシュ標準

標準書No.:

H-004

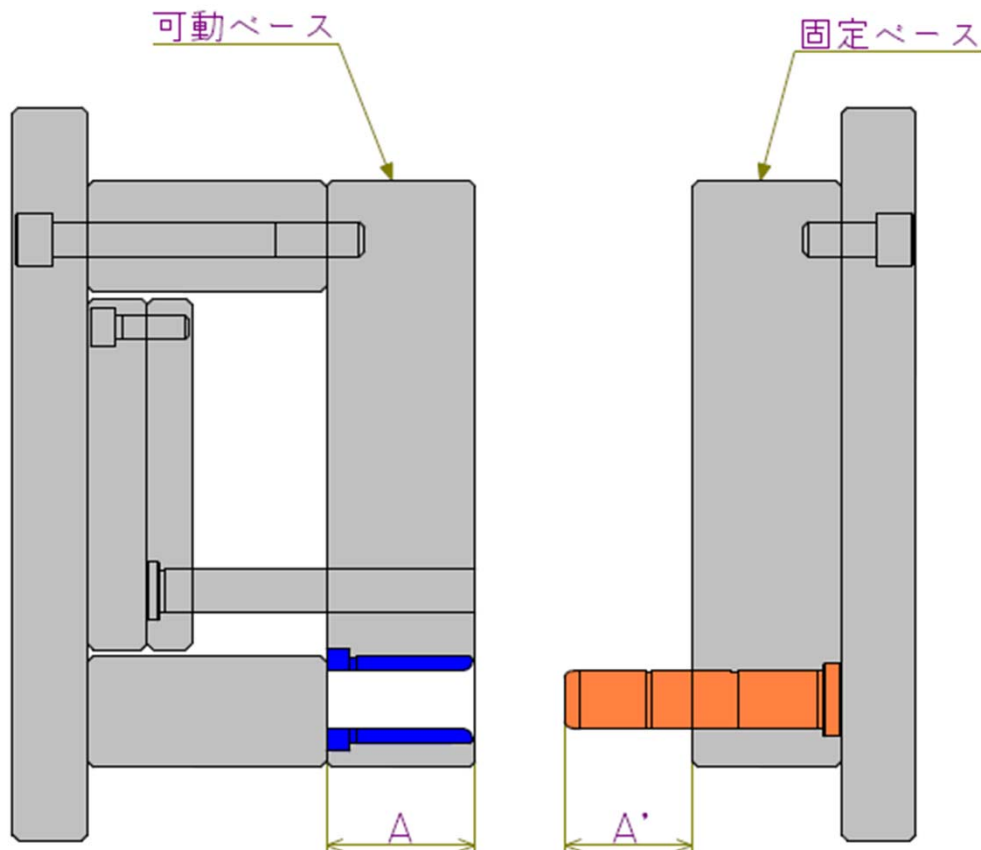
ページ:

2/5

【1】ガイドピン・ガイドブシュの設定

3 寸法

①長さ

ガイドピンの長さは $A > A'$ になる寸法にする

②はめあい

ガイドピン、ガイドブシュ及びベース穴のはめあいは下記の表に従い、
寸法許容差(公差)はフタバ、日本金型等のモールドベースメーカーの標準部品に準拠する事

(例) フタバ標準部品(ガイドピン径 $\phi 20$ 選定時)

軸	径	許容差	公差域	穴	径	許容差	公差域	はめあい
ガイドピン(摺動部)	20	-0.020 -0.033	f6	ガイドブシュ(内径)	20	+0.020 +0.007	H7	すきまばめ
ガイドピン(打ち込み部)	20	+0.021 +0.008	m5	固定ベース穴径	20	+0.013 0	H6	中間ばめ
ガイドブシュ(打ち込み部)	30	+0.021 +0.008	m5	可動ベース穴径	30	+0.013 0	H6	中間ばめ

【注意】 軸及び穴径により寸法許容差(公差)は異なる

名称:

ガイドピン・ガイドブシュ標準

標準書No.:

H-004

ページ:

3/5

【2】ガイドブシュキャップの取り付け(製品入り込み対策)

【目的】

製品落下時に、製品がガイドブシュの穴に入り込むことでの外観不具合(潰れ等)及び、員数不良の発生を防止する為

【適用範囲】

ガイドブシュの穴径より小さい製品を成形する金型(クラスタークリップ等)
成形メーカーが本社の場合で、担当者より指示のあるものに適用する

1 取り付け部品

地側2箇所のガイドブシュにキャップを設置する事

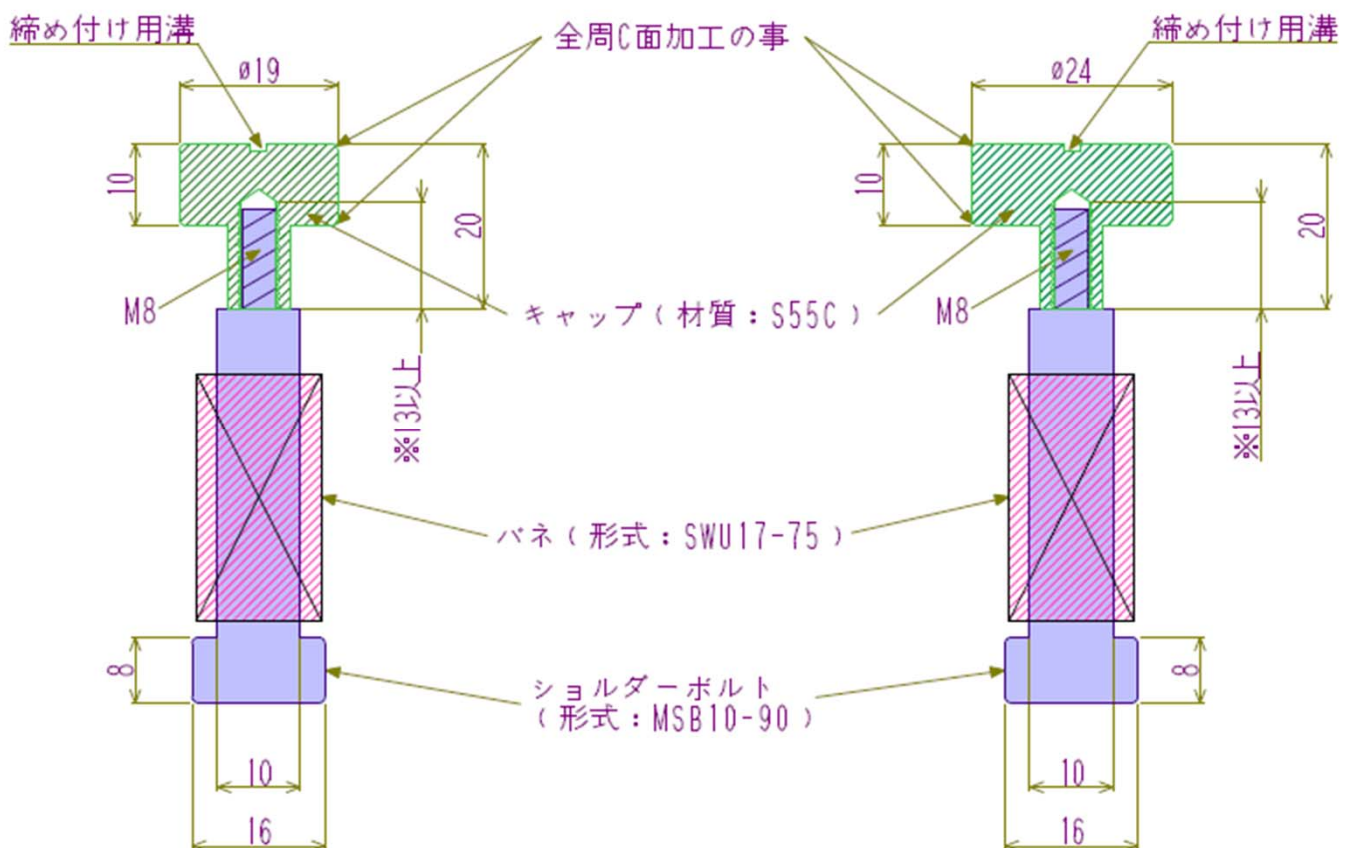
《キャップ》



《キャップ寸法》 参考

【ガイドブシュ穴径 φ20用】

【ガイドブシュ穴径 φ25用】



ショルダーボルトは奥まで締め付ける事

【注意】・部品寸法は型厚、ガイドピンの長さ等により変更する事
 ・バネは荷重が15kgf程度のものを選定する事

名称:

ガイドピン・ガイドブシュ標準

標準書No.:

H-004

ページ:

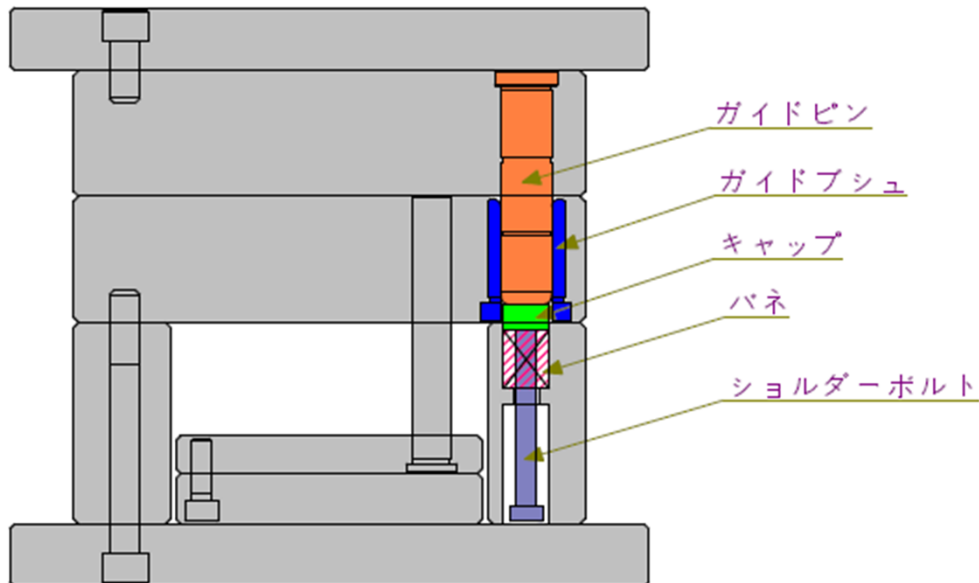
4/5

【2】ガイドブシュキャップの取り付け(製品入り込み対策)

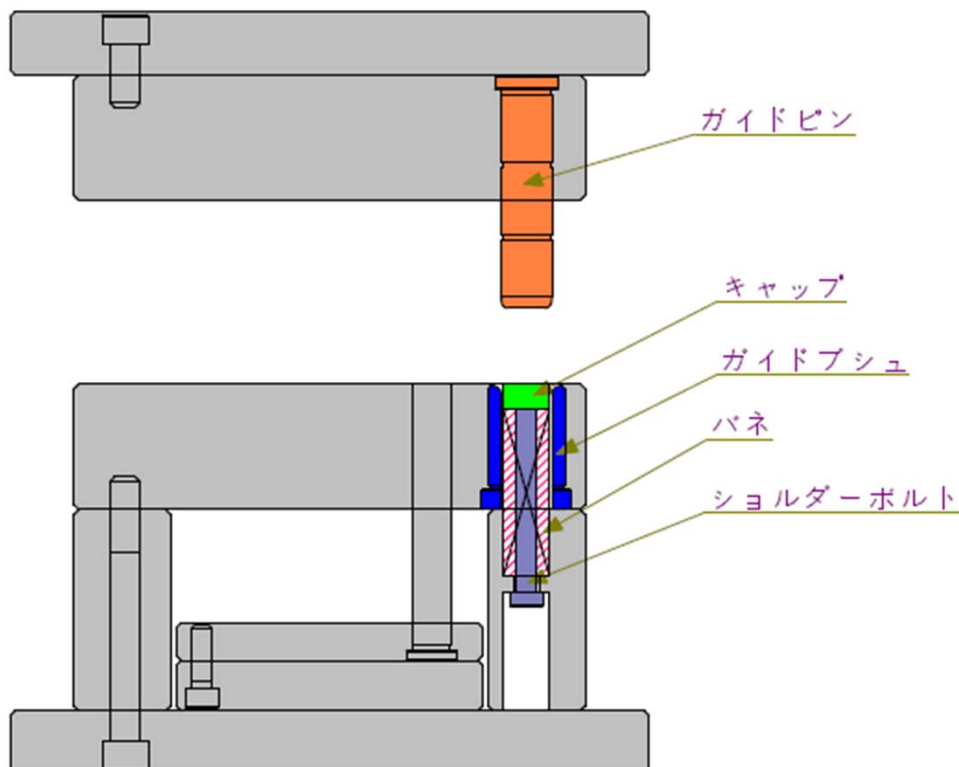
2 取り付け部加工

スペーサーを加工し、キャップを組み込む事

《型閉め時》 キャップはガイドピンに押されてガイドブシュの内部に収納される



《型開き時》 型開きと同時にバネの力でキャップが飛び出し、ガイドブシュ穴にフタをする



名称:

ガイドピン・ガイドブシュ標準

標準書No.:

H-004

ページ:

5/5

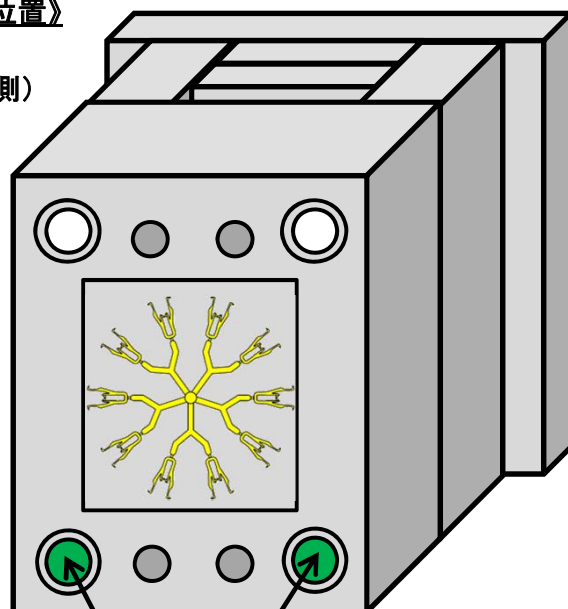
【2】ガイドブシュキャップの取り付け(製品入り込み対策)

3 取り付け位置

《キャップ取り付け位置》

(可動側)

天側

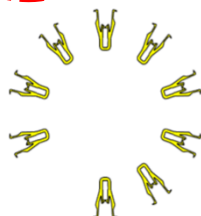
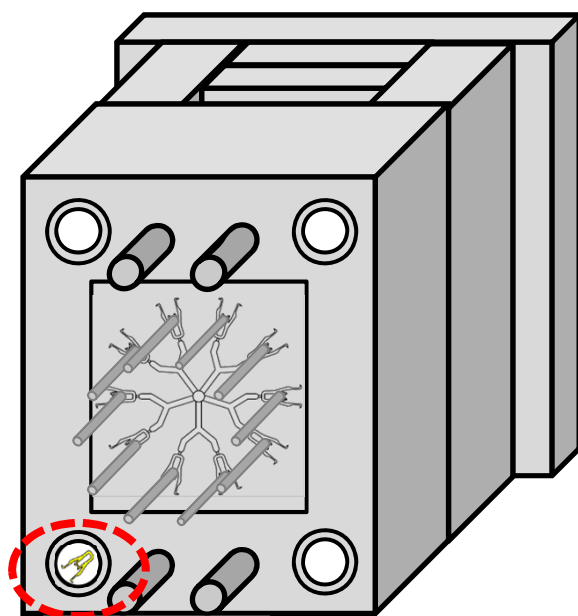


地側

キャップ設置



NG



キャップが無いと製品エジェクト時に
ガイドブシュの穴に製品が入り込む