

ダイセット精度検査規格

■ スチールダイセット、アルミゴ Hardダイセット、鋳鉄ダイセット(一部)適用

単位 mm

番号	検査事項	測定方法略図	公 差			
1	パンチホルダ、ダイホルダの平行度・平面度		スチールダイセット		アルミダイセット	
			100以下0.008以下 100を超えるもの 100につき0.008以下		平行度	100につき0.008以下 T20～40以下 100につき0.010 T40～100以下 100につき0.008
2	ポストの真円度・円筒度		真円度	ポスト径	精 度	円筒度
				φ19～28 φ32～56	0.0015 0.0025	
3	ポストの真直度		ポスト長	200以下	201～260	精 度
				0.002	0.003	
4	プシュの真円度・円筒度		真円度	プシュ径	精 度	円筒度
				φ19～28 φ32～56	0.0015 0.0025	
5	ブレーンガイドのはめあい		ポスト径	φ19～28	φ32～38	φ45～56
			公 差	0.007±0.002	0.010±0.002	0.011±0.002
6	ボールプシュのプレロード量		ポスト径	φ19～25	φ28～32	φ36～38
			公 差	0.020±0.002	0.024±0.002	0.028±0.002
7	ポスト・プシュの硬さ		62±2HRC			
8	表面粗さ		ポスト	プシュ		
			0.10μmRa	0.20μmRa		
9	シャンクのパンチホルダに対する直角度		直角度			
			ねじ込タイプ	50につき0.016以下		
10	ダイホルダ下面とポストの直角度		脱着タイプガイドポスト 100につき0.01以下 圧入タイプガイドポスト 100につき0.02以下			
11	組立後の平行度		100以下0.012以下 100を超えるもの100について0.015以下			
12	パンチホルダ、ダイホルダの基準面直角度		100につき0.015(スチール、アルミダイセットのみ)			
13	パンチホルダ、ダイホルダの基準面スレ		300について0.06以下(スチール、アルミダイセットのみ)			
14	面取り		全周 C0.5～1.0(スチール、アルミダイセットのみ)			
15	ホルダの外形寸法		±0.5(スチール、アルミダイセットのみ)			
16	ホルダの厚さ		ホルダ(A×B)の長辺の長さ			
			300まで	300を超え600まで	600を超え1000まで	
17	表面粗さ		並 級	1.6μmRa	3.2μmRa	6.3μmRa
			精 級(GS)	1.6μmRa	1.6μmRa	6.3μmRa
(鑄物ダイセットはGのみ)						

※鋳鉄ダイセットは番号2~6のみ対応となります。

スターダイセット