SCRAP RETENTION BUTTON DIES, CONFIGURABLE FULL LENGTH TYPE

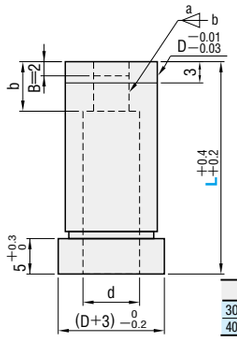
カス上がり対策全長指定ボタンダイ

関連ページ　カス上がり対策ダイ　P.1735

ーツバ付タイプー

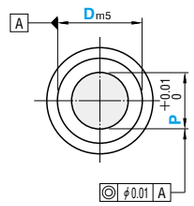
RoHS10

M 材質 H 硬度	D寸法	型式
SKD11相当 60～63HRC	D6～56	Ⓐ SRS－MHD Ⓓ SRS－HDD Ⓡ SRS－HDR Ⓔ SRS－HDE Ⓖ SRS－HDG
	D10～56	Ⓐ SRS－MHDS Ⓓ SRS－HDDS Ⓡ SRS－HDRS Ⓔ SRS－HDES Ⓖ SRS－HDGS



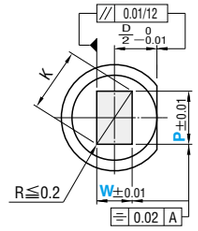
L	b/a
30.0～40.0	1/100
40.1～100.0	0

刃先形状 Ⓐ



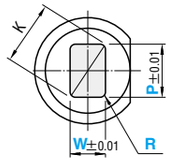
P−0.4≧1.5(Pストレート部1.5mm以上)
P≧W　K=$\sqrt{P^2+W^2}$

刃先形状 Ⓓ



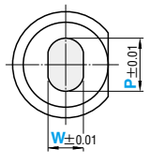
P−0.4≧1.5(Pストレート部1.5mm以上)
P≧W　K=$\sqrt{P^2+W^2}$

刃先形状 Ⓡ



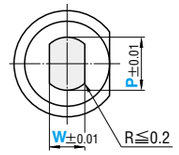
P≧W
P−2R≧1.5(Pストレート部1.5mm以上)
K=$\sqrt{(P-2R)^2+(W-2R)^2}+2R$
0.15≦R<$\frac{W}{2}$

刃先形状 Ⓔ



P>W

刃先形状 Ⓖ

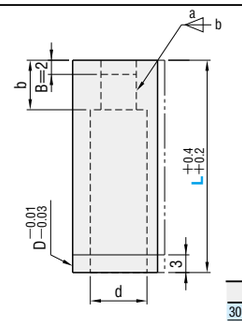


P>W
$\sqrt{P^2-W^2}$≧1.5
(Pストレート部1.5mm以上)

ーストレートタイプー

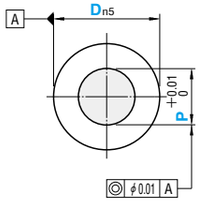
RoHS10

M 材質 H 硬度	D寸法	型式
SKD11相当 60～63HRC	D6～56	Ⓐ SRS－MSD
	D8～56	Ⓓ SRS－SDD Ⓡ SRS－SDR Ⓔ SRS－SDE Ⓖ SRS－SDG
	D10～56	Ⓐ SRS－MSDS Ⓓ SRS－SDDS Ⓡ SRS－SDRS Ⓔ SRS－SDES Ⓖ SRS－SDGS



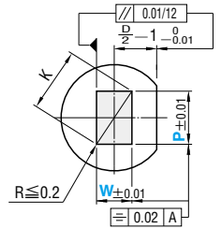
L	b/a
30.0～40.0	1/100
40.1～100.0	0

刃先形状 Ⓐ



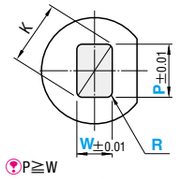
P−0.4≧1.5(Pストレート部1.5mm以上)
P≧W　K=$\sqrt{P^2+W^2}$

刃先形状 Ⓓ



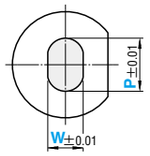
P−0.4≧1.5(Pストレート部1.5mm以上)
P≧W　K=$\sqrt{P^2+W^2}$

刃先形状 Ⓡ



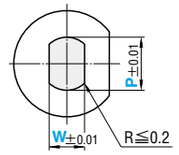
P≧W
P−2R≧1.5(Pストレート部1.5mm以上)
K=$\sqrt{(P-2R)^2+(W-2R)^2}+2R$
0.15≦R<$\frac{W}{2}$

刃先形状 Ⓔ



P>W

刃先形状 Ⓖ



P>W
$\sqrt{P^2-W^2}$≧1.5
(Pストレート部1.5mm以上)

D公差 D	m5	n5	型式 Type ツバ付タイプ (Dm5)	ストレートタイプ (Dn5)	D	指定0.1mm単位 L	指定0.01mm単位 Ⓐ min. P max.	DREG P·Kmax.	DREG P·Wmin.	R R	MT※ (被加工材板厚)	0.005mm単位 C※ (クリアランス)	b	d
6	+0.009 +0.004	+0.013 +0.008	Ⓐ SRS－MHD	SRS－MSD	(6)	30.0～40.0	1.00～ 3.00	3.00	1.00	0.15～W/2未満 Ⓡのみ	MT≧0.15 被加工材板厚は0.15mm以上よりご指定頂けます。	C≧0.010 クリアランスは、0.010mm以上よりご指定頂けます。	3	3.4
8	+0.012 +0.006	+0.016 +0.010	Ⓓ SRS－HDD	SRS－SDD	8		1.00～ 4.00	4.00	1.00				4	4.4
10			Ⓡ SRS－HDR	SRS－SDR	10		2.00～ 6.00	6.00	1.20				6	6.4
13	+0.015 +0.007	+0.020 +0.012	Ⓔ SRS－HDE	SRS－SDE	13		3.00～ 8.00	8.00	1.50				8	8.4
16			Ⓖ SRS－HDG	SRS－SDG	16		5.00～ 10.00	10.00	2.00					10.6
20	+0.017 +0.008	+0.024 +0.015			20		7.00～ 12.00	12.00	3.00					12.6
25					25		10.00～ 16.00	16.00	3.00					16.6
32	+0.020 +0.009	+0.028 +0.017			32		15.00～ 20.00	20.00	4.00					20.6
38					38		19.00～ 26.00	26.00	5.00					26.6
45					45		25.00～ 35.00	35.00	6.00					36.0
50					50		33.00～ 40.00	40.00	7.00					41.0
56	+0.024 +0.011	+0.033 +0.020			56		38.00～ 45.00	45.00	8.00					46.0
10	+0.012 +0.006	+0.016 +0.010	Ⓐ SRS－MHDS	SRS－MSDS	10	40.1～80.0 (40.01)	2.00～ 6.00	6.00	1.20				6	6.4
13	+0.015 +0.007	+0.020 +0.012	Ⓓ SRS－HDDS	SRS－SDDS	13		3.00～ 8.00	8.00	1.50				8	8.4
16			Ⓡ SRS－HDRS	SRS－SDRS	16	40.1～100.0 (40.01)	5.00～ 10.00	10.00	2.00					10.6
20	+0.017 +0.008	+0.024 +0.015	Ⓔ SRS－HDES	SRS－SDES	20		7.00～ 12.00	12.00	3.00					12.6
25			Ⓖ SRS－HDGS	SRS－SDGS	25		10.00～ 16.00	16.00	3.00					16.6
32	+0.020 +0.009	+0.028 +0.017			32		15.00～ 20.00	20.00	4.00					20.6
38					38		19.00～ 26.00	26.00	5.00					26.6
45					45		25.00～ 35.00	35.00	6.00					36.0
50					50		33.00～ 40.00	40.00	7.00					41.0
56	+0.024 +0.011	+0.033 +0.020			56		38.00～ 45.00	45.00	8.00					46.0

※MT(被加工材板厚)およびC(クリアランス)は、カス上がり対策の溝加工データとして使用するものです。刃先寸法(P·W·R)はボタンダイ仕上寸法にてご指定ください。
D(6)…D=6のストレートタイプは、Ⓐ形状(丸)のみの規格です。DREG形状はありません。　L(40.01)…LKC·LKZ指定時はL寸40.01より指定できます。
カス上がり対策用の溝の有効長(下記表)。刃先のリグインドは溝有効長−1mmの範囲でご使用ください。

L	L≦40.0	L≧40.1		
		P1.00～1.99	P2.00～3.99	P4.00～
溝有効長	刃先長B(BC)	3	5	6

引張強度1177N/mm²(120kgf/mm²)までの被加工材のみに適用可能です。

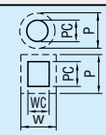
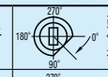
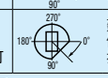
Order 注文例

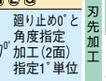
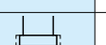
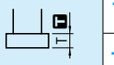
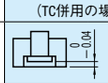
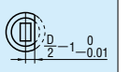
型式	L	P	W	R(Ⓡのみ)	MT	C
SRS－MHD 10	35.1	P5.00			MT1.5	C0.105
SRS－HDRS 20	65	P8.00	W8.00	R0.40	MT1.5	C0.105

Delivery 出荷日　5 日目出荷

Alterations 追加工

型式	L	P(PC)	W(WC)	R	MT	C	(BC·HC·TC…etc.)
SRS－MHD 13	35	PC8.02			MT1.5	C0.105	TC4.0

追加工		記号	刃先形状 Ⓐ	刃先形状 DREG
刃先		PC WC	刃先径変更 min：$\frac{P}{W}>\frac{PC}{WC}\geqq\frac{P\cdot Wmin.}{2}$≧1.00 指定0.01mm単位 Ⓐのみ PC1.00～1.99の場合、b=4になります。 max：$\frac{P}{W}<\frac{PC}{WC}$≦P·Kmax+0.2 指定0.01mm単位	
刃先		BC	刃先長変更 P / Bmax：1.00～1.99 / 3；2.00～3.99 / 5；4.00～ / 6 1≦BC<Bmax　1≦BC≦b 指定0.1mm単位 ⊗L>40適用不可	刃先長変更 1≦BC<2 指定0.1mm単位 ⊗L>40適用不可
刃先		PKC	刃先径公差変更 $P^{+0.01}_{0}\Rightarrow^{+0.005}_{0}$	刃先径公差変更 $P\cdot W\ \pm0.01\Rightarrow^{+0.01}_{0}$
全長		LKC	全長公差変更 $L^{+0.4}_{+0.2}\Rightarrow^{+0.05}_{0}$	LKC使用の場合 L寸0.01mm単位指定可
		LKZ	全長公差変更 $L^{+0.4}_{+0.2}\Rightarrow^{+0.01}_{0}$	LKZ使用の場合 L寸0.01mm単位指定 ⊗D>25適用不可
ツバ部		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	
ツバ部			廻り止め一面加工 ⊗D6適用不可  廻り止め位置変更 指定1°単位	
ツバ部		WKC	廻り止め平行加工(2面) ⓅDREG形状はKC併用可 ⊗ストレートタイプのD6適用不可	

追加工		記号	刃先形状 Ⓐ	刃先形状 DREG
		KFC	廻り止め0°と角度指定加工(2面) 指定1°単位 ⊗KC·WKC併用不可 ⊗L(LC)<16,D>25適用不可 ⊗ストレートタイプ不可	 廻り止め0°と角度指定加工(2面) 指定1°単位 ⊗KC·WKC併用不可 ⊗L(LC)<16,D>25適用不可 ⊗ストレートタイプ不可
		HC	ツバ径変更 D≦HC<(D+3) 指定0.1mm単位	
		TC	ツバ厚変更　2≦TC<5 指定0.1mm単位(TKC·TKM併用の場合0.01mm単位指定可) 全長は指定寸法のままです。	
		TKC	ツバ厚公差変更　$T^{+0.3}_{0}\Rightarrow^{+0.02}_{0}$ (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)	
		TKM	ツバ厚公差変更　$T^{+0.3}_{0}\Rightarrow^{0}_{-0.02}$ (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)	
		RC	 ツバ付タイプのみ適用 リテーナ面に対してツバ部を−0.04～0に加工	
その他		SKC	シャンク部フラット面加工(1面) ツバ付タイプのみ適用 D≧8に適用 ⊗KC·WKC·KFC併用不可　⊗ストレートタイプ不可	
	浮き防止用キー溝加工	KM	⊗ツバ付タイプ適用不可 詳細はP.519をご参照ください。	