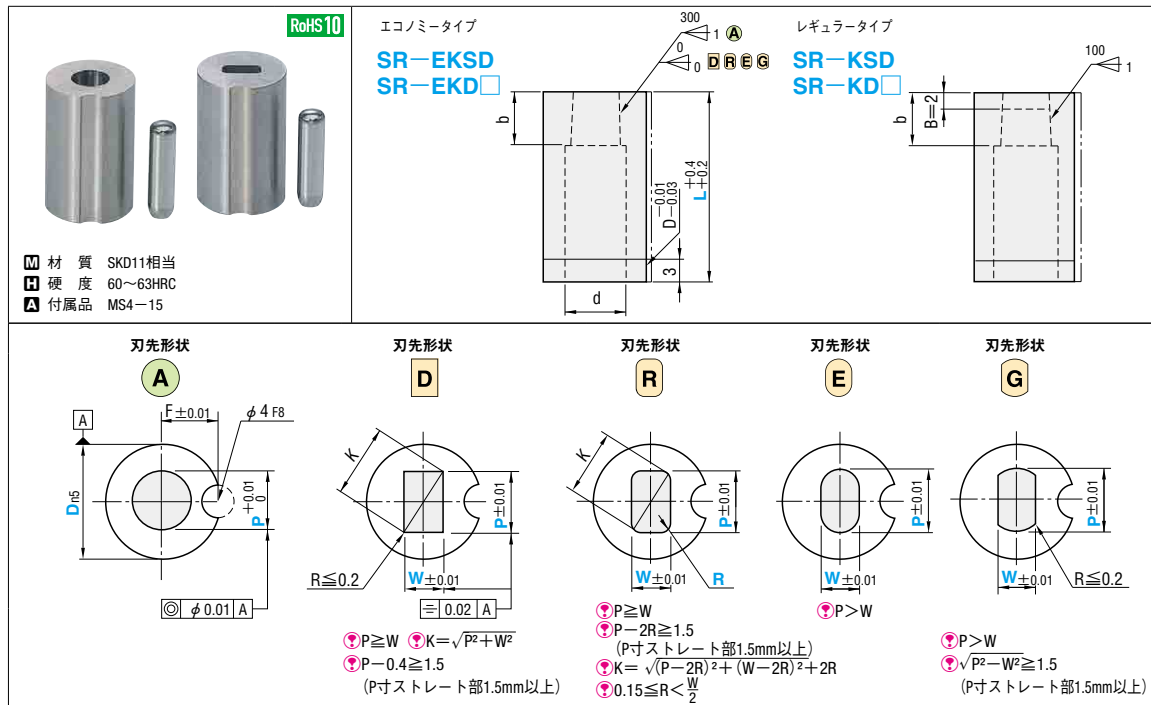


BUTTON DIES - DOWEL SLOT TYPE -

カス上がり対策ボタンダイ

-ノック止めタイプ-

関連 ページ カス上がり対策ダイ P.1735



Alterations 追加加工 型式 - L(LC) - P(PC) - W(WC) - R - MT - C - (BC·KC...etc.)
SR-EKDD 13 - 20 - P6.00 - WC1.00 - MT1.50 - C0.105 - KC90

追加加工	記号	刃先形状								
		A	D R E G							
刃先	PC WC	刃先径変更 min: $\frac{P}{W} > \frac{PC}{WC} \geq \frac{P-Wmin}{2} \geq 1.00$ 指定0.01mm単位 ①のみPC1.00~1.99の場合、b=4になります。	刃先径変更 max: $\frac{P}{W} < \frac{PC}{WC} \leq P \cdot Kmax + 0.2$ 指定0.01mm単位							
	BC	刃先径変更 <table border="1"> <tr><th>P</th><th>Bmax</th></tr> <tr><td>1.00~1.99</td><td>3</td></tr> <tr><td>2.00~3.99</td><td>5</td></tr> <tr><td>4.00~</td><td>6</td></tr> </table> 1 ≤ BC ≤ Bmax 指定0.1mm単位 ⊗エコミータイプ適用不可	P	Bmax	1.00~1.99	3	2.00~3.99	5	4.00~	6
P	Bmax									
1.00~1.99	3									
2.00~3.99	5									
4.00~	6									
	PKC	刃先径公差変更 $\begin{matrix} p \\ 0 \end{matrix} +0.01 \Rightarrow +0.005$ ⊗エコミータイプ適用不可	刃先径公差変更 $\begin{matrix} P \\ 0 \end{matrix} -W \pm 0.01 \Rightarrow +0.01$ ⊗エコミータイプ適用不可							

追加加工	記号	刃先形状	
		A	D R E G
全長	LC	全長変更 10 ≤ LC < L 指定0.1mm単位 (LKC・LKZ併用の場合0.01mm単位指定可) ⊗導入部は(L-LC)分短くなります。	
	LKC	全長公差変更 $\begin{matrix} L \\ +0.2 \end{matrix} +0.4 \Rightarrow +0.05$ 0 (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)	
その他	LKZ	全長公差変更 $\begin{matrix} L \\ +0.2 \end{matrix} +0.4 \Rightarrow +0.01$ 0 ⊗ < 16、D > 25適用不可 (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)	
	KC		⊗ 通り止め位置変更 指定1°単位

D _{n5}	型式 Type	D	L	指定0.01mm単位				0.01mm単位 MT※ (被加工材板厚)	0.005mm単位 C※ (クリアランス)	b	d	F
				A	D R E G	R	R					
10	エコミータイプ レギュラータイプ	(10)	16 20 22 25 28 30 32 35	2.00~ 6.00	6.00	1.20	0.15 W 2 未 満 R のみ	C ≥ 0.010 クリアランスは、 0.010mm以上より ご指定頂けます。	 クリアランス ダイ刃先	6	6.4	6
13		(13)	16 20 22 25 28 30 32 35	3.00~ 8.00	8.00	1.50				8.4	7.5	
16	(16)	16 20 22 25 28 30 32 35	5.00~ 10.00	10.00	2.00	10.6				8		
20	(20)	16 20 22 25 28 30 32 35	7.00~ 12.00	12.00	3.00	12.6				10		
22	(22)	16 20 22 25 28 30 32 35	8.00~ 14.00	14.00	3.00	14.6				11		
25	(25)	16 20 22 25 28 30 32 35	10.00~ 16.00	16.00	3.00	16.6				12.5		
32	(32)	16 20 22 25 28 30 32 35	15.00~ 20.00	20.00	4.00	20.6				16		
38	(38)	16 20 22 25 30 35	19.00~ 26.00	26.00	5.00	26.6				19		
45	(45)	20 22 25 30 35	25.00~ 35.00	35.00	6.00	36.0				22.5		
50	(50)	20 22 25 30 35	33.00~ 40.00	40.00	7.00	41.0				25		
56	(56)	20 22 25 30 35	38.00~ 45.00	45.00	8.00	46.0	28					

※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。
⊗引張強度1177N/mm²(120kgf/mm²)までの被加工材のみに適用可能です。
⊗D=(10)(13)ノック止めの溝深さは1mmです。それ以外の径は深さ2mmです。

Order 注文例 型式 - L - P - W - R(Rのみ) - MT - C
SR-EKDR 13 - 20 - P6.00 - W2.40 - R1.00 - MT1.50 - C0.105

Delivery 出荷日 ●A D10 ~ 32 ●D R E G
2 日目出荷 ストックA早割
3 日目出荷 ストックA早割
⊗ストックA早割対象は刃先形状Aタイプのみ

- ボタンダイ
- 標準
- 刃先加工
- 溝付き(SR-)
- 逆テーパ(SRT-)
- カス詰まり(SV-)
- ツバ付
- ストレート
- 取付部
- ノック止め
- 段付
- 逃がし形状
- アンギュラ