

SCRAP RETENTION REVERSE TAPER BUTTON DIES -STRAIGHT TYPE-

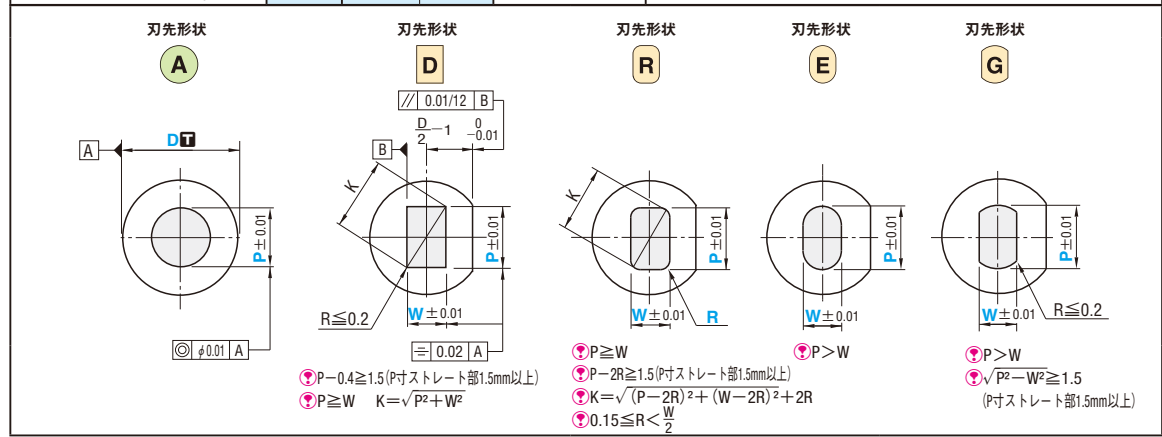
カス上がり対策逆テーパボタンダイ

-ストレートタイプ-

関連 ページ
カス上がり対策逆テーパダイ P.1737

ストレートタイプ	シャンク径 D ₀ 公差	材質 硬度	D寸法	型式	刃先形状は下記A④D⑥E⑧より選択
	Dn5	SKH51相当 61~64HRC	D5	SRT-MSD	
			D6~56	SRT-SD□	
			D8~56	SRT-PMSD	
			D6~25	SRT-PSD□	
			D8~25	SRT-PSD□	
			D6~25	SRT-PSD□	
D ^{+0.005} ₀	SKH51相当 61~64HRC	D5	SRTA-MSD		
		D6~16	SRTA-SD□		
		D8~16	SRTA-MSD		
		D6~16	SRTA-PMSD		
		D8~16	SRTA-PSD□		
		D8~16	SRTA-PSD□		

※パンチの押し込み量は、FH寸法より大きくしてください。ストレート部まで押し込むことで、カス上がり・カス詰まり対策として有効になります。



D	シャンク径 D ₀ 公差	型式 Type	D	L	指定0.01mm単位					MT※ (被加工材厚)	C※ (クリアランス)	TS※ (引張強さ N/mm²)	FH※ (テーパ深さ)	b	d
					A	D	R	E	G						
5	+0.013 +0.008	(SKH51相当) (Dn5) (D ^{+0.005} ₀) A SRT-MSD SRTA-MSD	5	16 20 22 25 28 30	2.00~2.50	-	-	-	-			1.0	2	2.9	
6	+0.016 +0.010	(SKD11相当) (Dn5) (D ^{+0.005} ₀) A SRT-MSD SRTA-MSD D SRT-SDD SRTA-SDD R SRT-SDR SRTA-SDR E SRT-SDE SRTA-SDE G SRT-SDG SRTA-SDG	6	16 20 22 25 28 30 32 35	2.00~3.00	-	-	-	-			1.0~2.0	3	3.4	
8	16 20 22 25 28 30 32 35		2.00~4.00	4.00	2.00							1.0~3.0	4	4.4	
10	16 20 22 25 28 30 32 35 (40)		2.00~6.00	6.00	2.00							1.0~5.0	6	6.4	
13	+0.020 +0.012		13 16 20 22 25 28 30 32 35 (40)	3.00~8.00	8.00	2.00									
16	16 20 22 25 28 30 32 35 (40)		5.00~10.00	10.00	2.00										
20	+0.024 +0.015		(20) 16 20 22 25 28 30 32 35 (40)	7.00~12.00	12.00	3.00									
22	22 16 20 22 25 28 30 32 35 (40)	8.00~14.00	14.00	3.00											
25	25 16 20 22 25 28 30 32 35 (40)	10.00~16.00	16.00	3.00											
32	32 16 20 22 25 28 30 32 35	15.00~20.00	20.00	4.00											
38	+0.028 +0.017	(38) 16 20 22 25 30 35	19.00~26.00	26.00	5.00										
45	45 20 22 25 30 35	25.00~35.00	35.00	6.00											
50	50 20 22 25 30 35	33.00~40.00	40.00	7.00											
56	+0.033 +0.020	(56) 20 22 25 30 35	38.00~45.00	45.00	8.00										
6	+0.013 +0.008	(粉末ハイス鋼) (Dn5) (D ^{+0.005} ₀) A SRT-PMSD SRTA-PMSD	6	16 20 22 25 30 35	2.00~3.00	-	-	-	-			1.0~2.0	3	3.4	
8	+0.016 +0.010	D SRT-PSDD SRTA-PSDD R SRT-PSDR SRTA-PSDR E SRT-PSDE SRTA-PSDE G SRT-PSDG SRTA-PSDG	8	16 20 22 25 30 35	2.00~4.00	4.00	2.00								
10	10 16 20 22 25 30 35		2.00~6.00	6.00	2.00										
13	+0.020 +0.012		13 16 20 22 25 30 35	3.00~8.00	8.00	2.00									
16	16 16 20 22 25 30 35		5.00~10.00	10.00	2.00										
20	+0.024 +0.015		(20) 16 20 22 25 30 35	7.00~12.00	12.00	3.00									
25	25 16 20 22 25 30 35		10.00~16.00	16.00	3.00										

※MT(被加工材厚)およびC(クリアランス)・TS(引張強さ)・FH(テーパ深さ)は、カス上がり対策逆テーパ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。
 ①D=(20)~(56)はシャンク径公差Dn5のみの規格です。
 ②L=(40)はシャンク径公差Dn5のみの規格です。
 ③クリアランスCが被加工材厚MTの20%を超える場合、効果が期待できませんので、20%以下でご使用ください。クリアランスC ≦ 被加工材厚MT × 20%
 ④テーパ深さFHは、LC適用の場合、次の範囲内となります。1 ≦ FH ≦ b-(L-LC)-1
 ⑤1/100の逃がしテーパの長さは次の通りです。逃がしテーパ長さ = b-(FH+1)ただし、LC適用の場合、逃がしテーパ長さ = b-(L-LC)-(FH+1)
 ⑥再研するとP寸法が変化します。変化量はテーパ幅(最大で片側0.05mm)とテーパ深さ・再研量により変わりますのでご注意ください。

Order 注文例
型式 - L - P - W - R(④のみ) - MT - C - TS - FH
SRT-SDR 13 - 35 - P5.25 - W2.82 - R0.40 - MT1.5 - C0.105 - H - FH2.0
SRT-MSD 16 - 25 - P9.2

Delivery 出荷日
③ 日日出荷 ⑤ 日日出荷

Alterations 追加加工
型式 - L(LC・SLC) - P(PC) - W(WC) - R - MT - C - TS - FH - (KC・LKC...etc.)
SRT-SDD 13 - 35 - P5.58 - W2.25 - MT1.50 - C0.105 - H - FH2.0 - LKC

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: $\frac{P}{W} > \frac{PC}{WC} \geq \frac{P \cdot W_{min}}{2} \geq 2.00$ 指定0.01mm単位	
		max: $\frac{P}{W} < \frac{PC}{WC} \leq P \cdot K_{max} + 0.2$ 指定0.01mm単位	

追加加工	記号	刃先形状	
		A	D R E G
全長追加加工	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) ① 導入部は(L-LC)分短くなります。	
	SLC	LC 全長変更	LKC 全長公差変更 L +0.4 → +0.05 L +0.2 → +0.05 0
	LKC	全長公差変更 L +0.4 → +0.05 L +0.2 → 0 (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)	
	LKZ	全長公差変更 L +0.4 → +0.01 L +0.2 → 0 (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)	
その他	KC	廻り止め 一面加工 ① D5~6適用不可	
	WKC	廻り止め平行加工(2面) ① D5~6適用不可 ② D R E G形状はKC併用可	
	KM	浮き防止用キー溝加工 ① D < 6適用不可 ② WKC・ANF併用不可 ③ D=6の時、刃先形状はAのみ適用 D h l 6 1 8 1.5 10 1.5 13 1.5 16 1.5 20 2 25 2 5 ≦ l < L 指定0.1mm単位 ④ KM加工は廻り止め加工の対称位置になります。	

ボタンダイ

標準
溝付き (SR-)
逆テーパ (SRT-)
カス詰まり (SV-)

刃先加工

ツバ付

ストレート

取付部

逃がし形状

アンギュラ