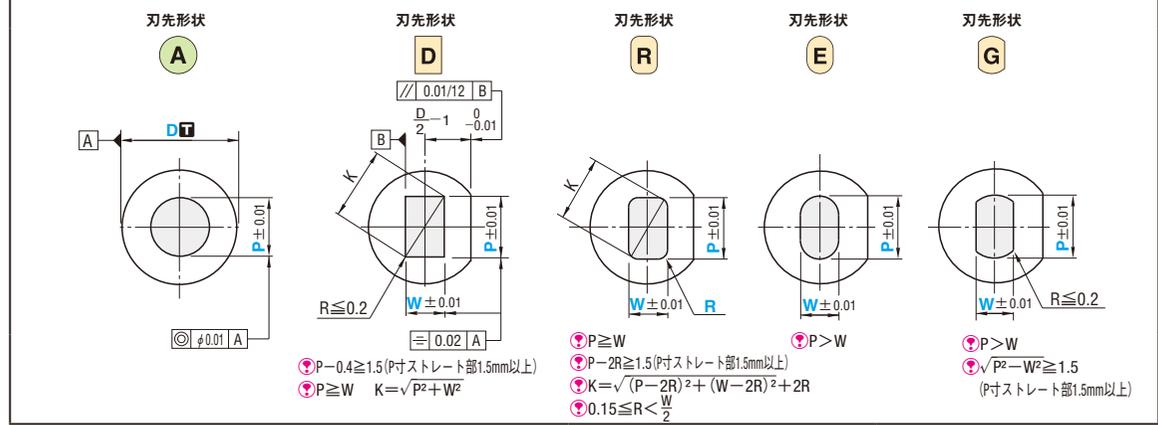


# SCRAP RETENTION REVERSE TAPER BUTTON DIES —STRAIGHT TYPE— カス上がり対策逆テーパボタンダイ —ストレートタイプ—

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 <sub>0</sub> 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□  |                   |
|          | D <sup>+0.005</sup> <sub>0</sub> | SKH51相当 61~64HRC | D5    | SRTA-MSD  |                   |
|          |                                  |                  | D6~16 | SRTA-SD□  |                   |
|          |                                  |                  | D8~16 | SRTA-PMSD |                   |
|          |                                  |                  | D6~16 | SRTA-PMSD |                   |
|          |                                  |                  | 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 <sub>0</sub> 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 | R    | R |             |             |                  |             |      |   |
| 5  | +0.013<br>+0.008                | (SKH51相当) (Dn5) (D <sup>+0.005</sup> <sub>0</sub> )<br>A SRT-MSD SRTA-MSD   | 5                               | 16 20 22 25 28 30       | 2.00~2.50  | -       | -    | - | -           | -           | 1.0              | 2           | 2.9  |   |
| 6  | +0.016<br>+0.010                | (SKD11相当) (Dn5) (D <sup>+0.005</sup> <sub>0</sub> )<br>A SRT-MSD SRTA-MSD<br>D SRT-SDD SRTA-SDD<br>R SRT-SDR SRTA-SDR<br>E SRT-SDE SRTA-SDE<br>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<br>+0.012                |   | 13 16 20 22 25 28 30 32 35 (40) | 3.00~8.00               | 8.00       | 2.00    | -    | - | -           | -           | -                | 8           | 8.4  |   |
| 16 | 16 20 22 25 28 30 32 35 (40)    |   | 5.00~10.00                      | 10.00                   | 2.00       | -       | -    | - | -           | -           | -                | 10.6        | 10.6 |   |
| 20 | +0.024<br>+0.015                | (20) 16 20 22 25 28 30 32 35 (40)   | 7.00~12.00                      | 12.00                   | 3.00       | -       | -    | - | -           | -           | 1.0~7.0          | 8           | 12.6 |   |
| 22 | 22 16 20 22 25 28 30 32 35 (40) | 8.00~14.00  | 14.00                           | 3.00                    | -          | -       | -    | - | -           | -           | 20.6             | 20.6        |      |   |
| 25 | 25 16 20 22 25 28 30 32 35 (40) | 10.00~16.00   | 16.00                           | 3.00                    | -          | -       | -    | - | -           | -           | 26.6             | 26.6        |      |   |
| 32 | 32 16 20 22 25 28 30 32 35      | 15.00~20.00   | 20.00                           | 4.00                    | -          | -       | -    | - | -           | -           | 36.0             | 36.0        |      |   |
| 38 | +0.028<br>+0.017                | (38) 16 20 22 25 30 35  | 19.00~26.00                     | 26.00                   | 5.00       | -       | -    | - | -           | -           | 41.0             | 41.0        |      |   |
| 45 | 45 20 22 25 30 35               | 25.00~35.00   | 35.00                           | 6.00                    | -          | -       | -    | - | -           | -           | 46.0             | 46.0        |      |   |
| 50 | 50 20 22 25 30 35               | 33.00~40.00   | 40.00                           | 7.00                    | -          | -       | -    | - | -           | -           | -                | -           |      |   |
| 56 | +0.033<br>+0.020                | (56) 20 22 25 30 35   | 38.00~45.00                     | 45.00                   | 8.00       | -       | -    | - | -           | -           | -                | -           | -    |   |
| 6  | +0.013<br>+0.008                | (粉末ハイス鋼) (Dn5) (D <sup>+0.005</sup> <sub>0</sub> )<br>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<br>+0.010                | D SRT-PSDD SRTA-PSDD  | 8                               | 16 20 22 25 30 35       | 2.00~4.00  | 4.00    | 2.00 | - | -           | -           | 1.0~3.0          | 4           | 4.4  |   |
| 10 | 10 16 20 22 25 30 35            | 2.00~6.00   | 6.00                            | 2.00                    | -          | -       | -    | - | -           | -           | 1.0~5.0          | 6           | 6.4  |   |
| 13 | +0.020<br>+0.012                | R SRT-PSDR SRTA-PSDR  | 13                              | 16 20 22 25 30 35       | 3.00~8.00  | 8.00    | 2.00 | - | -           | -           | -                | 8           | 8.4  |   |
| 16 | 16 16 20 22 25 30 35            | 5.00~10.00  | 10.00                           | 2.00                    | -          | -       | -    | - | -           | -           | -                | 10.6        | 10.6 |   |
| 20 | +0.024<br>+0.015                | E SRT-PSDE SRTA-PSDE  | (20) 16 20 22 25 30 35          | 7.00~12.00              | 12.00      | 3.00    | -    | - | -           | -           | -                | 12.6        | 12.6 |   |
| 25 | 25 16 20 22 25 30 35            | 10.00~16.00   | 16.00                           | 3.00                    | -          | -       | -    | - | -           | -           | -                | 16.6        | 16.6 |   |

※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  
④ 3 日目出荷    DREG 5 日目出荷

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

| 追加加工 | 記号  | 刃先形状  |         |
|------|-----|---|---------|
|      |     | A   | D R E G |
|      | LC  | 全長変更 10 ≤ LC < L<br>指定0.1mm単位<br>(LKC-LKZ併用の場合0.01mm単位指定可)<br>④導入部は(L-LC)分短くなります。 |         |
|      |     | 全長変更・全長公差変更を1つのコードで加工します。<br>指定範囲、指定単位、注文方法、注意事項(④)はLCと同様                         |         |
|      | SLC | 全長変更 + 全長公差変更<br>L +0.4 → +0.05<br>L +0.2 → +0.05<br>0                            |         |
|      |     | (L寸法0.01mm単位指定可)  |         |
|      | LKC | 全長公差変更<br>L +0.4 → +0.05<br>L +0.2 → 0<br>(LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)                |         |
|      | LKZ | 全長公差変更<br>L +0.4 → +0.01<br>L +0.2 → 0<br>(LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)                |         |
|      | KC  | 廻り止め<br>一面加工<br>④D5~6適用不可   |         |
|      | WKC | 廻り止め平行加工(2面)<br>④D5~6適用不可<br>④D R E G形状はKC併用可                                     |         |
|      | KM  | 浮き防止用キー溝加工<br>④D < 6適用不可    ④WKC・ANF併用不可<br>④D=6の時、刃先形状は④のみ適用                     |         |

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