

カス上がり対策逆テーパボタンダイ

ーノック止めタイプー



カス上がり対策逆テーパダイ P.1737

SRT-KSD
SRT-KD

材質 SKD11相当
硬度 60~63HRC
付属品 MS4-15

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。

刃先形状 **A**

刃先形状 **D**

刃先形状 **R**

刃先形状 **E**

刃先形状 **G**

◎P≥W
◎K=√(P-2R)²+(W-2R)²+2R
◎P-2R≥1.5 (P寸ストレート部1.5mm以上)
◎0.15≤R<W/2

◎P≥W
◎K=√(P²+W²)
◎P-0.4≥1.5 (P寸ストレート部1.5mm以上)

◎P>W
◎√(P²-W²)≥1.5 (P寸ストレート部1.5mm以上)

D公差		型式		L		指定0.01mm単位				指定0.005mm単位	選択	0.1mm単位	b	d	F				
D	n5	Type	D			A	D	R	MT※	C※	TS※	FH※							
10	+0.016 +0.010	(SKD11 相当) (Dn5)	(10)	16 20 22 25 28 30 32 35	2.00~ 6.00	6.00	2.00	0.15 W/2 未満のみ	MT≥0.5	C≥0.060 (ただしク リアランス 10%以下の 場合には C≥0.050) クリアランス	引張強さの レベルを選択 レベル 引張強さ (N/mm²) H 800~ M 600~ L ~599	1.0~5.0	6	6.4	6.0				
13	+0.020		(13)	16 20 22 25 28 30 32 35	3.00~ 8.00	8.00	2.00								8.4	7.5			
16	+0.012		16	16 20 22 25 28 30 32 35	5.00~10.00	10.00	2.00								10.6	8.0			
20	+0.024 +0.015	A SRT-KSD D SRT-KDD R SRT-KDR E SRT-KDE G SRT-KDG	20	16 20 22 25 28 30 32 35	7.00~12.00	12.00	3.00	MT≥0.5			引張強さの レベルを選択 レベル 引張強さ (N/mm²) H 800~ M 600~ L ~599	1.0~7.0	8	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	+0.028 +0.017		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	+0.033 +0.020		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)・TS(引張強さ)・FH(テーパ深さ)は、カス上がり対策の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。
◎クリアランスCが被加工材板厚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≤被加工材板厚MT×20%
◎1/100の逃がしテーパの長さは以下の通りです。逃がしテーパ長さ=b-(FH+1)
◎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。
◎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 - TS - FH

SRT-KDD16 - 25 - P9.20 - W2.00 - MT1.0 - C0.1 - M - FH2.0

SRT-KSD16 - 25 - P9.2 - MT1.0 - C0.1 - H - FH2.0

Delivery出荷日

・A 3 日日出荷

・DREG 5 日日出荷



Alterations追加加工



型式 - L(LC) - P(PC) - W(WC) - R - MT - C - TS - FH - (KC...etc.)

SRT-KDD 16 - 25 - P9.20 - W2.00 - MT1.00 - C0.100 - M - FH2.0 - KC90

追加工	記号	刃先形状	
		A	DREG
刃先		PC WC	刃先径変更 $\min: \frac{P}{W} \cdot \frac{PC}{WC} \geq \frac{P \cdot W_{\min}}{2} \geq 2.00$ 指定0.01mm単位
			$\max: \frac{P}{W} \cdot \frac{PC}{WC} \leq P \cdot K_{\max} + 0.2$ 指定0.01mm単位
全長		LC	全長変更 $10 \leq LC < L$ 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 $L + 0.4 \rightarrow + 0.05$ $+ 0.2 \quad 0$ (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)
		LKZ	全長公差変更 $L + 0.4 \rightarrow + 0.01$ $+ 0.2 \quad 0$ ◎L(LC)<16, D>25 (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)
その他		KC	 廻り止め 位置変更 指定1°単位

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

取付部
ストレート

ノック止め

段付

逃がし形状
アンギュラ