絞りダイ

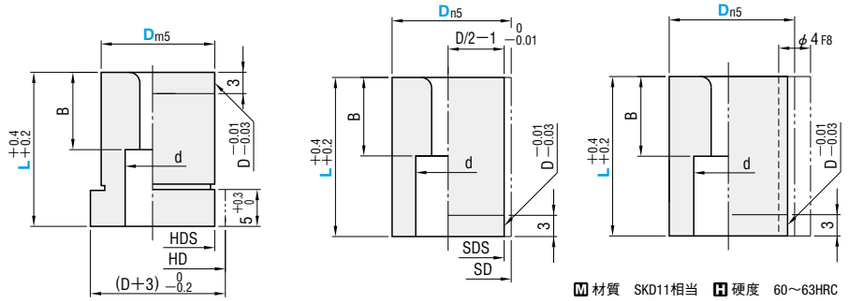
RoHS10

ボタンダイタイプ（先端形状は下図2A～4A・2B～5B・2C・3Cから選択）

（ヘッド付タイプ）
HD（L=16～35）
HDS（L=40）＊

（ストレートタイプ）
SD（L=16～35）
SDS（L=16～40）＊

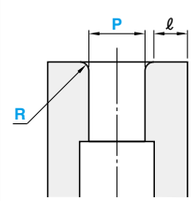
（ノック止めタイプ）
KD（L=16～35）
KDS（L=16～40）



M 材質　SKD11相当　H 硬度　60～63HRC

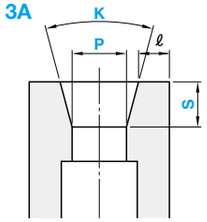
先端形状

2A



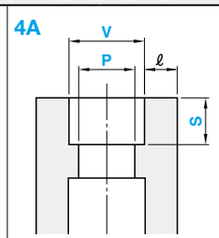
- ℓ min＜ℓ＝$\frac{D}{2}-\frac{P}{2}-R$
- R≦B−2
- R=0指定可

3A



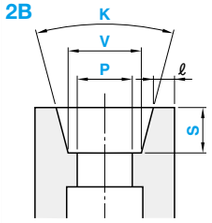
- ℓ min≦ℓ＝$\frac{D}{2}-\frac{P}{2}-\mathrm{Stan}\frac{K}{2}$
- S≦B−2

4A



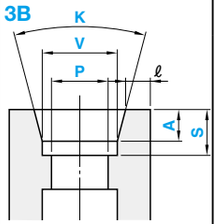
- P＜V
- ℓ min≦ℓ＝$\frac{D}{2}-\frac{V}{2}$
- S≦B−2

2B



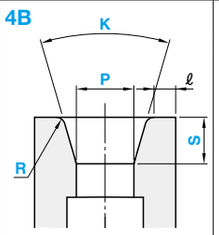
- P＜V　S≦B−2　V±0.05
- ℓ min≦ℓ＝$\frac{D}{2}-\frac{V}{2}-\mathrm{Stan}\frac{K}{2}$

3B



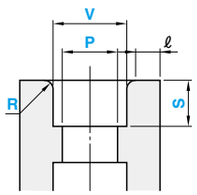
- P＜V　S≦B−2　S−A≧2
- ℓ min≦ℓ＝$\frac{D}{2}-\frac{V}{2}-\mathrm{Atan}\frac{K}{2}$

4B



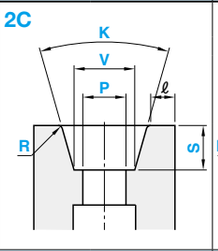
- ℓ min≦ℓ＝$\frac{D}{2}-\frac{P}{2}-\mathrm{Stan}\frac{K}{2}-\mathrm{Rtan}\frac{180°-K}{4}$
- S≦B−2

5B



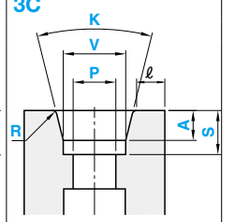
- P＜V
- ℓ min≦ℓ＝$\frac{D}{2}-\frac{V}{2}-R$
- S≦B−2

2C



- P＜V　S≦B−2　V±0.05
- ℓ min≦ℓ＝$\frac{D}{2}-\frac{V}{2}-\mathrm{Stan}\frac{K}{2}-\mathrm{Rtan}\frac{180°-K}{4}$

3C

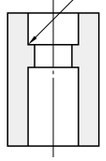


- P＜V　S≦B−2　S−A≧2
- ℓ min≦ℓ＝$\frac{D}{2}-\frac{V}{2}-\mathrm{Atan}\frac{K}{2}-\mathrm{Rtan}\frac{180°-K}{4}$

＊
−ヘッド付タイプ−　−ストレートタイプ−

HDS・SDSには
廻り止め加工が
施されています。

（内角）
R≦0.5



加工限度・指定単位

- R…0.2≦R≦10　T R±0.1　指定0.1mm単位
- K…1°≦K≦179°　T K±30′　指定1単位
- S…S≧2　T S±0.1　指定0.1mm単位
- A…指定0.1mm単位　T A±0.1
- P…指定0.01mm　T $P^{+0.01}_{0}$
- V…指定0.01mm　T $V^{+0.01}_{0}$
- ℓ ….HD・HDS・SD…　ℓ min＝0.5
  - ・SDS…ℓ min＝1.5
  - ・KD・KDS…ℓ min＝2.5

SDは追加工KC指示の場合、
ℓ min＝1.5になります。

型式 Type	先端形状	D	L	指定0.01mm単位 min. P max.	HD・SD KD B	HDS・SDS KDS B	d
ヘッド付タイプ HD（L=16～35） HDS（L=40）	2A～4A	10	(16) 20 22 25 (28) 30 (32) 35 (40)	2.00 ～ 6.00	6	10	6.4
		13		3.00 ～ 8.00	8		8.4
		16		5.00 ～ 10.00			10.6
ストレートタイプ SD（L=16～35） SDS（L=16～40）		20		7.00 ～ 12.00		12	12.6
	2B～5B	25		10.00 ～ 16.00			16.6
		32		15.00 ～ 20.00		15	20.6
ノック止めタイプ KD（L=16～35） KDS（L=16～40）	2C・3C	38		19.00 ～ 26.00			26.6
		45		25.00 ～ 35.00		20	36.0
		50		33.00 ～ 40.00			41.0
		56		38.00 ～ 45.00			46.0

L(16)　…D10～38に適用　L(40)　…HDS・SDS・KDSのみに適用　L(28)・(32)　…HD・SD・KDのD10～D32のみに適用

Order 注文例

型式	−	L	−	P・V・R・K・S・A
HD3B 16	−	30	−	P5.00−V6.00−K60−S5.0−A3.0

Delivery 出荷日　3 日目出荷　急 ストーク A

Alterations 追加工

型式	−	L(LC)	−	P(PC)・V・R・K・S・A	−	(HC・TC…etc.)
HD3B 16	−	LC34.0	−	P5.00−V6.00−K60−S5.0−A3.0	−	TC4.00−TKC

	追加工	記号	詳細
先端	PC P	PC	先端径変更 P＞PC≧$\frac{P_{min}}{2}$≧1.90 指定0.01mm単位
全長	LC	LC	全長変更 •HD・HDS L−(B−S(R))＋2≦LC＜L　指定0.1mm単位 導入部は(L−LC)分短くなります。 B寸法は(L−LC)分短くなります。 •SD・SDS・KD・KDS 10≦LC＜L　指定0.1mm単位 導入部は(L−LC)分短くなります。 (LKC併用の場合0.01mm単位指定可)
	LKC	LKC	全長公差変更 $L^{+0.4}_{+0.2}$⇨$^{+0.05}_{0}$　(LC併用の場合L寸法0.01mm単位指定可)

	追加工	記号	詳細
ツバ部	HC	HC	ツバ径変更 D≦HC＜H 指定0.1mm単位
	TC T	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(5−TC)分短くなります。 LC併用の場合、全長はLCと同寸法
		KC	HDS/SDS/KD/KDS 適用不可
		RC	リテーナ面に対してツバ部を−0.04～0に加工 L＜30適用不可
	T	TKC	ツバ厚公差変更 $T^{+0.3}_{0}$⇨$^{+0.02}_{0}$　L＜16適用不可 (TC併用の場合T寸法0.01mm単位指定可)
		TKM	ツバ厚公差変更 $T^{+0.3}_{0}$⇨$^{0}_{-0.02}$　L＜16適用不可 (TC併用の場合T寸法0.01mm単位指定可)

ミスミ プレス 2017　ご指定サイズのCADデータをダウンロードできます。　ミスミ プレス　検索