
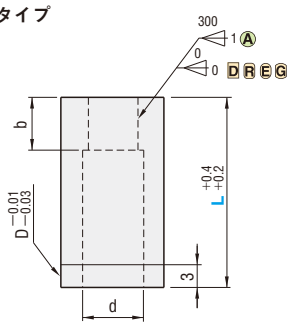


SCRAP RETENTION BUTTON DIES —STRAIGHT TYPE (ECONOMY) —

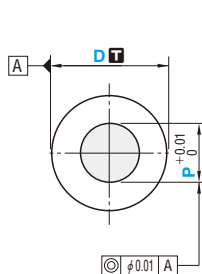
# カス上がり対策ボタンダイ

—ストレート・エコノミータイプ—

ストレートタイプ	シャンク径 D 公差	材質 硬度	D寸法	型式	刃先形状は下記(A) (D) (R) (E) (G)より選択		
 <p>RoHS 10</p> <p>シャンク径公差Dはn5、<math>\begin{matrix} +0.005 \\ 0 \end{matrix}</math> 選択</p>	Dn5	SKD11相当 60~63HRC	D6~56	SR-EMSD	 <p>エコノミータイプ</p>		
			D8~56	SR-ESD			
			粉末ハイス鋼 64~67HRC	D6~25		SR-EPMSD	
				D8~25		SR-EPSD	
			D $\begin{matrix} +0.005 \\ 0 \end{matrix}$	SKD11相当 60~63HRC		D6~16	SRA-EMSD
						D8~16	SRA-ESD
	粉末ハイス鋼 64~67HRC	D6~16				SRA-EPMSD	
		D8~16				SRA-EPSD	

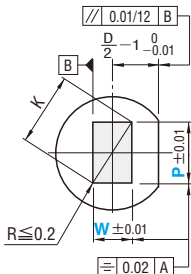
刃先形状

(A)



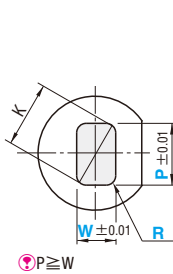
刃先形状

(D)



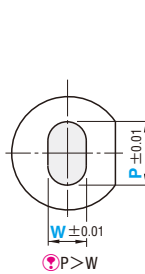
刃先形状

(R)



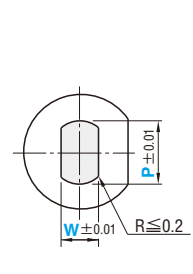
刃先形状

(E)



刃先形状

(G)



- ① P-0.4 ≥ 1.5 (P寸ストレート部1.5mm以上)
- ② P ≥ W
- ③ K = √(P² + W²)

- ④ P ≥ W
- ⑤ P-2R ≥ 1.5 (P寸ストレート部1.5mm以上)
- ⑥ K = √(P-2R)² + (W-2R)² + 2R
- ⑦ 0.15 ≤ R < W/2

- ⑧ P > W
- ⑨ P > W
- ⑩ √(P² - W²) ≥ 1.5 (P寸ストレート部1.5mm以上)

D 公差	D n5 $\begin{matrix} +0.005 \\ 0 \end{matrix}$	型式 Type	D	L	指定0.01mm単位					MT※ (被加工材板厚)	C※ (クリアランス)	b	d
					(A) min. P	(D) P	(R) P	(E) P	(G) P				
6	$\begin{matrix} +0.013 \\ +0.008 \end{matrix}$	(SKD11相当) (Dn5) (D $\begin{matrix} +0.005 \\ 0 \end{matrix}$ )	(6)	16 20 22 25 28 30 32 35	1.00~ 3.00	—	—	—	—	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 パンチ刃先 ダイ刃先	3	3.4
8	$\begin{matrix} +0.016 \\ +0.010 \end{matrix}$		(8)	16 20 22 25 28 30 32 35	1.00~ 4.00	4.00	1.00	—	—			4	4.4
10	$\begin{matrix} +0.020 \\ +0.012 \end{matrix}$		(10)	16 20 22 25 28 30 32 35 (40)	2.00~ 6.00	6.00	1.20	—	—			6	6.4
13	$\begin{matrix} +0.020 \\ +0.012 \end{matrix}$		(13)	16 20 22 25 28 30 32 35 (40)	3.00~ 8.00	8.00	1.50	—	—			8.4	
16	$\begin{matrix} +0.024 \\ +0.015 \end{matrix}$		(16)	16 20 22 25 28 30 32 35 (40)	5.00~ 10.00	10.00	2.00	—	—			10.6	
20	$\begin{matrix} +0.024 \\ +0.015 \end{matrix}$		(20)	16 20 22 25 28 30 32 35 (40)	7.00~ 12.00	12.00	3.00	—	—			12.6	
22	$\begin{matrix} +0.024 \\ +0.015 \end{matrix}$		(22)	16 20 22 25 28 30 32 35 (40)	8.00~ 14.00	14.00	3.00	—	—			14.6	
25	$\begin{matrix} +0.024 \\ +0.015 \end{matrix}$		(25)	16 20 22 25 28 30 32 35 (40)	10.00~ 16.00	16.00	3.00	—	—			16.6	
32	—		(32)	16 20 22 25 28 30 32 35	15.00~ 20.00	20.00	4.00	—	—			20.6	
38	$\begin{matrix} +0.028 \\ +0.017 \end{matrix}$		(38)	16 20 22 25 30 35	19.00~ 26.00	26.00	5.00	—	—			26.6	
45	$\begin{matrix} +0.028 \\ +0.017 \end{matrix}$		(45)	20 22 25 30 35	25.00~ 35.00	35.00	6.00	—	—			36.0	
50	$\begin{matrix} +0.033 \\ +0.020 \end{matrix}$		(50)	20 22 25 30 35	33.00~ 40.00	40.00	7.00	—	—			41.0	
56	$\begin{matrix} +0.033 \\ +0.020 \end{matrix}$	(56)	20 22 25 30 35	38.00~ 45.00	45.00	8.00	—	—	46.0				
6	$\begin{matrix} +0.013 \\ +0.008 \end{matrix}$	(粉末ハイス鋼) (Dn5) (D $\begin{matrix} +0.005 \\ 0 \end{matrix}$ )	(6)	16 20 22 25 30 35	1.00~ 3.00	—	—	—	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 パンチ刃先 ダイ刃先	3	3.4	
8	$\begin{matrix} +0.016 \\ +0.010 \end{matrix}$		(8)	16 20 22 25 30 35	1.00~ 4.00	4.00	1.00	—			—	4	4.4
10	$\begin{matrix} +0.020 \\ +0.012 \end{matrix}$		(10)	16 20 22 25 30 35	2.00~ 6.00	6.00	1.20	—			—	6	6.4
13	$\begin{matrix} +0.020 \\ +0.012 \end{matrix}$		(13)	16 20 22 25 30 35	3.00~ 8.00	8.00	1.50	—			—	8.4	
16	$\begin{matrix} +0.024 \\ +0.015 \end{matrix}$		(16)	16 20 22 25 30 35	5.00~ 10.00	10.00	2.00	—			—	10.6	
20	$\begin{matrix} +0.024 \\ +0.015 \end{matrix}$		(20)	16 20 22 25 30 35	7.00~ 12.00	12.00	3.00	—			—	12.6	
25	$\begin{matrix} +0.024 \\ +0.015 \end{matrix}$		(25)	16 20 22 25 30 35	10.00~ 16.00	16.00	3.00	—			—	16.6	

※MT(被加工材板厚)およびC(クリアランス)は、カス上がり対策の満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。  
 ①(D)は(A)形状(丸)のみの規格です。②(R)③(E)④(G)形状はありません。  
 ⑤引張強度1177N/mm²(120kgf/mm²)までの被加工材のみに適用可能です。  
 ⑥L=(40)はシャンク径公差Dn5のみの規格です。