

カス上がり対策全長指定ボタンダイ

赤文字表示

タイプ	RoHS 10	M 材質 H 硬度	D寸法	型式	図面
ツバ付タイプ	RoHS 10	SKD11相当 60~63HRC	D6~56	A SRS-MHD D SRS-HDD R SRS-HDR E SRS-HDE G SRS-HDG	
			D10~56	A SRS-MHDS D SRS-HDDS R SRS-HDRS E SRS-HDES G SRS-HDGS	
ストレートタイプ	RoHS 10	SKD11相当 60~63HRC	D6~56	A SRS-MSD	
			D8~56	D SRS-SDD R SRS-SDR E SRS-SDE G SRS-SDG	
			D10~56	A SRS-MSDS D SRS-SDDS R SRS-SDRS E SRS-SDES G SRS-SDGS	

D公差		型式		指定0.1mm単位	指定0.01mm単位				0.005mm単位		b	d			
D	m5	n5	Type	D	L	A	D	R	E	G	R	MT※ (被加工材板厚)	C※ (クリアランス)		
						min. P	max. P	Kmax.	P	Wmin.	R				
6	+0.009 +0.004	+0.013 +0.008	ツバ付タイプ (Dms) ストレートタイプ (Dns) A SRS-MHD SRS-MSD D SRS-HDD SRS-SDD R SRS-HDR SRS-SDR E SRS-HDE SRS-SDE G SRS-HDG SRS-SDG	(6)	30.0~40.0	1.00~	3.00	3.00	1.00			0.15 W 2 未満 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。	3	3.4
8	+0.012 +0.006	+0.016 +0.010		8		1.00~	4.00	4.00	1.00					4	4.4
10				10		2.00~	6.00	6.00	1.20					6	6.4
13	+0.015 +0.007	+0.020 +0.012		13		3.00~	8.00	8.00	1.50						8.4
16				16		5.00~	10.00	10.00	2.00						10.6
20	+0.017 +0.008	+0.024 +0.015		20		7.00~	12.00	12.00	3.00						12.6
25				25		10.00~	16.00	16.00	3.00						16.6
32				32		15.00~	20.00	20.00	4.00						20.6
38	+0.020 +0.009	+0.028 +0.017		38		19.00~	26.00	26.00	5.00						26.6
45				45		25.00~	35.00	35.00	6.00						36.0
50				50		33.00~	40.00	40.00	7.00						41.0
56	+0.024 +0.011	+0.033 +0.020		56		38.00~	45.00	45.00	8.00						46.0
10	+0.012 +0.006	+0.016 +0.010	ツバ付タイプ (Dms) ストレートタイプ (Dns) A SRS-MHDS SRS-MSDS D SRS-HDDS SRS-SDDS R SRS-HDRS SRS-SDRS E SRS-HDES SRS-SDES G SRS-HDGS SRS-SDGS	10	40.1~80.0 (40.01)	2.00~	6.00	6.00	1.20			MT ≥ 0.15 被加工材板厚は 0.15mm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	6	6.4
13	+0.015 +0.007	+0.020 +0.012		13		3.00~	8.00	8.00	1.50					8.4	
16				16		5.00~	10.00	10.00	2.00					10.6	
20	+0.017 +0.008	+0.024 +0.015		20		7.00~	12.00	12.00	3.00					12.6	
25				25		10.00~	16.00	16.00	3.00					16.6	
32				32		15.00~	20.00	20.00	4.00					20.6	
38	+0.020 +0.009	+0.028 +0.017		38		19.00~	26.00	26.00	5.00					26.6	
45				45		25.00~	35.00	35.00	6.00					36.0	
50				50		33.00~	40.00	40.00	7.00					41.0	
56	+0.024 +0.011	+0.033 +0.020		56		38.00~	45.00	45.00	8.00					46.0	

※MT(被加工材板厚)およびC(クリアランス)は、カス上がり対策の溝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。
 ⓂD(6)…D=6のストレートタイプは、(A)形状(丸)のみの規格です。ⓂRⓂEⓂG形状はありません。ⓂL(40.01)…LKZ指定時はL寸40.01より指定できます。
 Ⓜカス上がり対策用の溝の有効長(下記表)。刃先のリグランドは溝の有効長-1mmの範囲でご使用ください。

L	L ≤ 40.0		L ≥ 40.1	
	P1.00~1.99	P2.00~3.99	P4.00~	
溝有効長	刃先長B(BC)	3	5	6