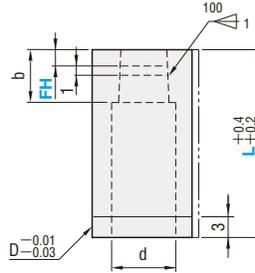


カス上がり対策逆テーパボタンダイ

–ノック止めタイプ–

RoHS10

SRT-KSD
SRT-KD

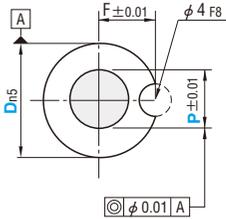


M 材質 SKD11相当
H 硬度 60~63HRC
A 付属品 MS4-15

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。

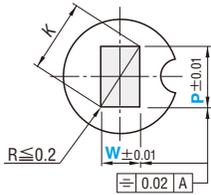
刃先形状

A



刃先形状

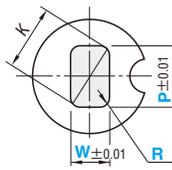
D



⊙ $P \geq W$ ⊙ $K = \sqrt{P^2 + W^2}$
⊙ $P - 0.4 \geq 1.5$
(P寸ストレート部1.5mm以上)

刃先形状

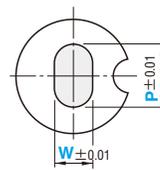
R



⊙ $P \geq W$
⊙ $K = \sqrt{(P - 2R)^2 + (W - 2R)^2} + 2R$
⊙ $P - 2R \geq 1.5$
(P寸ストレート部1.5mm以上)
⊙ $0.15 \leq R < \frac{W}{2}$

刃先形状

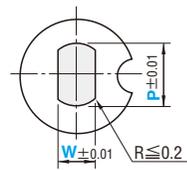
E



⊙ $P > W$

刃先形状

G



⊙ $P > W$
⊙ $\sqrt{P^2 - W^2} \geq 1.5$
(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							
			A	D	R	E	G	R	MT※ (被加工材板厚)	C※ (クリアランス)				TS※ (引張強さ(N/mm ²))	FH※ (テーパ深さ)					
10	(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Rのみ MT≥0.5	C≥0.060 (ただしクリアランス10%以下の場合はC≥0.050) クリアランス	引張強さのレベルを選択 レベル H 800~ M 600~ L ~599	1.0~5.0	6	6.4	6.0
13		(13)	16	20	22	25	28	30	32	35	3.00~8.00	8.00	2.00					8.4	7.5	
16	A SRT-KSD D SRT-KDD R SRT-KDR	16	16	20	22	25	28	30	32	35	5.00~10.00	10.00	2.00	MT≥0.5	クリアランス	引張強さのレベルを選択 レベル H 800~ M 600~ L ~599	1.0~7.0	8	10.6	8.0
20		20	16	20	22	25	28	30	32	35	7.00~12.00	12.00	3.00					12.6	10	
22	E SRT-KDE G SRT-KDG	22	16	20	22	25	28	30	32	35	8.00~14.00	14.00	3.00	MT≥0.5	クリアランス	引張強さのレベルを選択 レベル H 800~ M 600~ L ~599	1.0~7.0	8	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		32	16	20	22	25	28	30	32	35	15.00~20.00	20.00	4.00	MT≥0.5	クリアランス	引張強さのレベルを選択 レベル H 800~ M 600~ L ~599	1.0~7.0	8	20.6	16
38		38	16	20	22	25	28	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	MT≥0.5	クリアランス	引張強さのレベルを選択 レベル H 800~ M 600~ L ~599	1.0~7.0	8	36.0	22.5
50		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	MT≥0.5	クリアランス	引張強さのレベルを選択 レベル H 800~ M 600~ L ~599	1.0~7.0	8	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