

SCRAP RETENTION BUTTON DIES -HEAD TYPE(REGULAR)-
カス上上がり対策ボタンダイ
-ヘッド付・レギュラータイプ-

製品データ

P.1565

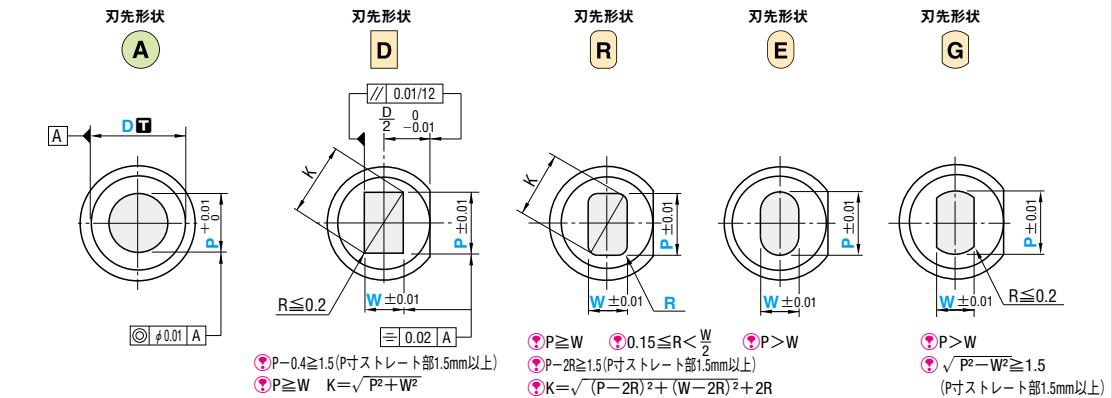
2日目納短縮

A
早
割

追加工価格も数量スライド適用 P.43

ヘッド付	シャンク径 $D \pm 0.005$	M 材質 硬度	D寸法	型式	刃先形状は下記ⒶⒷⒸⒹⒺⒻⒼより選択
	Dm5	SKH51相当 61~64HRC	D4~5	SR-MHD	レギュラータイプ
		SKD11相当 60~63HRC	D6~56	SR-HD□	
		SKD11相当 60~63HRC	D6~56	SR-PMHD	
		粉末ハイス鋼 64~67HRC	D6~25	SR-PHD□	
		SKH51相当 61~64HRC	D4~5	SRA-MHD	
	D ± 0.005	SKD11相当 60~63HRC	D6~16	SRA-HD□	
		SKD11相当 60~63HRC	D6~16	SRA-PMHD	
		粉末ハイス鋼 64~67HRC	D6~16	SRA-PHD□	
		SKH51相当 61~64HRC	D4~5		
		SKD11相当 60~63HRC	D6~16		

シャンク径公差D ± 0.005 はm5. ± 0.005 選択



D公差		型式		L	指定0.01mm単位			0.005mm単位	b	d	H	T	
D	m5	+0.005	Type	D	(A) min. P max.	(B) P-Kmax.	(C) P-Wmin.	MT	R (被加工材板厚)	C (クリアランス)			
4			(SKH51相当) (Dm5) (D ± 0.005)	(4) SR-MHD SRA-MHD	1.00~2.00	—	—	MT ≥ 0.15 被加工材板厚は 0.15mm以上より ご指定頂けます。	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	2	24	5	3
5	+0.009	+0.004		(5) SR-MHD SRA-MHD	1.00~2.50	—	—			29	6		
6				(6) SR-MHD SRA-MHD	1.00~3.00	3.00	1.00			3	34	9	
8	+0.012	+0.006		(8) SR-MHD SRA-MHD	1.00~4.00	4.00	1.00			4	44	11	
10				(10) SR-MHD SRA-MHD	2.00~6.00	6.00	1.20			6	64	13	
13	+0.015	+0.007		(13) SR-MHD SRA-MHD	3.00~8.00	8.00	1.50			8	84	16	
16				(16) SR-MHD SRA-MHD	5.00~10.00	10.00	2.00			10.6	19		
20				(20) SR-MHD SRA-MHD	7.00~12.00	12.00	3.00			12.6	23		
22	+0.017	+0.008		(22) SR-MHD SRA-MHD	8.00~14.00	14.00	3.00			14.6	25	5	
25				(25) SR-MHD SRA-MHD	10.00~16.00	16.00	3.00			16.6	28		
32			(SKD11相当) (Dm5) (D ± 0.005)	(32) SR-MHD SRA-MHD	15.00~20.00	20.00	4.00			20.6	35		
38	+0.020	+0.009		(38) SR-MHD SRA-MHD	19.00~26.00	26.00	5.00			26.6	41		
45				(45) SR-MHD SRA-MHD	25.00~35.00	35.00	6.00			36.0	48		
50				(50) SR-MHD SRA-MHD	33.00~40.00	40.00	7.00			41.0	53		
56	+0.024	+0.011		(56) SR-MHD SRA-MHD	38.00~45.00	45.00	8.00			46.0	59		
6	+0.009	+0.004	(粉末ハイス鋼) (Dm5) (D ± 0.005)	(6) SR-MHD SRA-MHD	1.00~3.00	3.00	1.00			3	34	9	
8	+0.012	+0.006		(8) SR-MHD SRA-MHD	1.00~4.00	4.00	1.00			4	44	11	
10	+0.006	+0.005		(10) SR-MHD SRA-MHD	2.00~6.00	6.00	1.20			6	64	13	
13	+0.015	+0.007		(13) SR-MHD SRA-MHD	3.00~8.00	8.00	1.50			8	84	16	5
16				(16) SR-MHD SRA-MHD	5.00~10.00	10.00	2.00			10.6	19		
20	+0.017	+0.008		(20) SR-MHD SRA-MHD	7.00~12.00	12.00	3.00			12.6	23		
25	+0.008	-	(粉末ハイス鋼) (Dm5) (D ± 0.005)	(25) SR-MHD SRA-MHD	10.00~16.00	16.00	3.00			16.6	28		
6	+0.009	+0.004		(6) SR-MHD SRA-MHD	1.00~3.00	3.00	1.00			3	34	9	
8	+0.012	+0.006		(8) SR-MHD SRA-MHD	1.00~4.00	4.00	1.00			4	44	11	
10	+0.006	+0.005		(10) SR-MHD SRA-MHD	2.00~6.00	6.00	1.20			6	64	13	
13	+0.015	+0.007		(13) SR-MHD SRA-MHD	3.00~8.00	8.00	1.50			8	84	16	
16			(粉末ハイス鋼) (Dm5) (D ± 0.005)	(16) SR-MHD SRA-MHD	5.00~10.00	10.00	2.00			10.6	19		
20	+0.017	+0.008		(20) SR-MHD SRA-MHD	7.00~12.00	12.00	3.00			12.6	23		
25	+0.008	-		(25) SR-MHD SRA-MHD	10.00~16.00	16.00	3.00			16.6	28		

引張強度1177N/mm²(120kgf/mm²)までが被加工材のみに適用可能です。
MT(被加工材板厚)及びC(クリアランス)は、カス上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=(4)(5)はⒶ形状(丸)のみの規格です。Ⓑ～ⒹはG形状はありません。
D=(4)(5)はⒶ形状(丸)のみの規格です。
D=(20)(22)(25)(32)(38)(45)(50)(56)はシャンク径Dm5のみの規格です。
D=(45)はシャンク径公差Dm5のみの規格です。

Order 注文例	型式	L	P	W	R	MT	C
	SR-MHD 13	—	30	—	P7.00	—	MT1.50 C0.105

Delivery 出荷日	型式	L	P	W	R	MT	C
3	SR-MHD 13	—	30	—	P7.00	—	MT1.50 C0.105
2	SR-MHD 13	—	30	—	P7.00	—	TC3

Alterations 追加工	Code	Ⓐ	Ⓑ	Ⓒ	Ⓓ	Ⓔ	Ⓕ	Ⓖ	\$/1Code
PC WC		刃先径変更 min : $P > PC \geq \frac{P-Wmin}{2} \geq 1.00$ 指定0.01mm単位 ⒶのみPC1.00~1.99の場合、b=4になります。							200
BC		刃先長変更 1≤BC≤bmax. 1≤BC≤b 指定0.1mm単位							200
PKC		刃先径公差変更 $P+0.01 \Rightarrow +0.005$		刃先径公差変更 $P-W \pm 0.01 \Rightarrow +0.01$					400
LC		全長変更(刃先部より加工します) 10≤L-(b-1)≤LC<L 指定0.1mm単位 (KC-KCK-CKC-MKC併用の場合 0.01mm単位 指定可) 刃先部より加工します。 KC-KCK-CKC-MKC併用不可							200
LKC		全長公差変更 $L+0.4 \Rightarrow +0.05$							400
LKZ		全長公差変更 $L+0.4 \Rightarrow +0.01$		全長公差変更 $L+0.4 \Rightarrow +0.01$					600
CKC		ツバ厚公差・全長公差変更を1つのコードで 加工します。加工限界はTKMとLKCと同様。 TKM<L(LC)<16適用不可							
TKM		ツバ厚公差変更 $T+0.3 \Rightarrow -0.02$							200
RC		リーナ面に対しツバ部 を-0.04~0に加工 TKM<L(LC)<30適用不可							200

Alterations 追加工	Code	Ⓐ	Ⓑ	Ⓒ	Ⓓ	Ⓔ	Ⓕ	Ⓖ	\$/1Code
TKC		ツバ厚公差変更 $T+0.3 \Rightarrow +0.02$		全長公差変更 $L+0.4 \Rightarrow +0.05$					500
LKC		ツバ厚公差変更 $T+0.3 \Rightarrow +0.02$		全長公差変更 $L+0.4 \Rightarrow +0.05$					