

SCRAP RETENTION BLOCK DIES —BOLT FIX TYPE—
カス上がり対策ブロックダイ
—ボルト止めタイプ—

製品データ
P.1565

追加加工価格も数量スライド適用 P.43

材質
硬度

SKD11相当
60 ~ 63HRC

型式

A

SR-BBD

D

SR-BBDD

R

SR-BBDR

E

SR-BBDE

G

SR-BBDG

RoHS

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

①P≧Wの場合
P-0.4≧1.5
(寸ストレート部15mm以上)

②P<Wの場合
W-0.4≧1.5
(寸ストレート部15mm以上)

③P≧Wの場合
0.15≦R<W/2
P-2R≧1.5
(寸ストレート部15mm以上)

④P<Wの場合
0.15≦R<P/2
W-2R≧1.5
(寸ストレート部15mm以上)

⑤P=W指定不可
⑥P>Wの場合
刃先形状にご注意
ください。

⑦P<Wの場合
√P²-W²≧1.5
(寸ストレート部15mm以上)

⑧P<Wの場合
√W²-P²≧1.5
(寸ストレート部15mm以上)
刃先形状にご注意
ください。

⑨抜きタップに使うボルトは、
取付ボルトの1サイズ上の
ボルトです。

取付ボルト	M (抜きタップ)
M3	M4
M4	M5
M6	M8
M8	M10

K	取付ボルト			J	型式	V	H	L	指定0.01mm単位				0.01mm単位 MT (被加工材板厚)	0.005mm単位 C (クリアランス)	¥基準価				
	d	h	サイズ						①						1 ~ 9本				
									min. P max.	min. P max.	min. W max.	R			SR-BBD	SR-BBD			
4	6	7.5	M3	3	A SR-BBD	13	8	16	1.00 ~ 3.00	1.00 ~ 3.00	1.00 ~ 4.00	0.15	MT≧0.15	C≧0.010	4,280	4,890			
				4					1.00 ~ 4.00	1.00 ~ 4.00					4,280	4,890			
				5					1.00 ~ 4.00	1.00 ~ 6.00					4,400	5,290			
				6.5					1.00 ~ 4.00	1.00 ~ 9.00					4,400	5,710			
				8					1.00 ~ 4.00	1.00 ~ 4.00					4,400	5,290			
5	8	8.5	M4	4	D SR-BBDD	18	10	20	1.00 ~ 6.00	1.00 ~ 6.00	1.00 ~ 6.00				4,820	5,570			
				5					1.00 ~ 6.00	1.00 ~ 9.00					5,010	6,180			
				6.5					1.00 ~ 6.00	1.00 ~ 12.00					5,010	6,600			
				8					1.00 ~ 9.00	1.00 ~ 9.00					5,820	7,200			
				10					1.00 ~ 9.00	1.50 ~ 16.00					5,850	8,090			
6.5	11	10.5	M6	5	R SR-BBDR	25	13	22	1.00 ~ 9.00	1.00 ~ 9.00	1.00 ~ 12.00				6,050	7,530			
				6.5					1.00 ~ 12.00	1.50 ~ 16.00					6,750	7,950			
				8					1.00 ~ 12.00	1.50 ~ 16.00					6,880	8,940			
				10					1.00 ~ 12.00	1.50 ~ 21.00					6,880	9,640			
				12.5					1.00 ~ 12.00	1.50 ~ 21.00					7,080	8,940			
8	14	12.5	M8	8	E SR-BBDE	32	16	30	1.50 ~ 16.00	1.50 ~ 16.00	1.50 ~ 16.00				7,920	9,500			
				10					1.50 ~ 16.00	1.50 ~ 21.00					8,100	10,380			
				12.5					1.50 ~ 16.00	1.50 ~ 21.00					8,100	11,080			
				15					1.50 ~ 21.00	1.50 ~ 26.00					9,220	11,080			
				17.5					1.50 ~ 21.00	1.50 ~ 31.00					9,400	11,960			

①引張強度1177N/mm² (120kgf/mm²) までの被加工材のみに適用可能です。
②被加工材板厚及びクリアランスは、カス上がり対策の加工データとして使用するものです。刃先寸法(P・W・R)はブロックダイ仕上寸法にてご指定ください。

Order
注文例

(1) 刃先がシャンクの中心にある場合

型式 V H L - 指定0.01mm単位 - MT - C
SR-BBDD 25 13 - 20 - P6.34 - W4.65 - MT1.50 - C0.105

(2) 刃先がシャンクの中心にない場合 (刃先形状Aのみ)

型式 V H L - 指定0.01mm単位 - MT - C - 指定0.01mm単位
SR-BBD 25 13 - 20 - P6.34 - MT1.50 - C0.105 - X6.35 - Y7.30

①X,Yの上下限値
刃先形状 A $2.5 + \frac{P}{2} \leq X \leq V - (2.5 + \frac{P}{2}) - (K + \frac{d}{2})$ $2.5 + \frac{P}{2} \leq Y \leq H - (2.5 + \frac{P}{2})$
②X,Y公差: ±0.005
③ブロックパンチの刃先位置指定方法とX,Yの取り方が異なりますので、ご注意ください。

Delivery
出荷日

3 日目出荷

ストーク A 翌日出荷 800円/1本 PM 6:00迄 P.40

④3本以上で1明細行当たり一律2,160円

Price
価格

数量スライド価格 (⑤1円未満切り捨て) P.39

数量区分	標準対応	個別対応大口			
数量	1 ~ 9	10 ~ 29	30 ~ 49	50 ~ 100	101 ~
値引率	基準単価	5%	10%	15%	お見積り

⑥表示数量超えはWOSにてご確認ください。

Alterations
追加加工

型式 V H - L(LC) - P-W-R - MT - C - (BC・LKC...etc.)
SR-BBD 25 13 - LC18 - P1.5 - 0.5 - 0.04 - BC3 - LKC - ANF1.2

Alterations	Code	①	D R E G	¥/1Code														
刃先追加加工	BC	刃先長変更 1≦BC≦Bmax. 指定0.1mm単位 $\frac{P}{1.00 \sim 1.99} \frac{Bmax.}{2.00 \sim 4}$	刃先長変更 1≦BC<2 指定0.1mm単位	200														
	PKC	刃先公差変更 $P + 0.01 \Rightarrow +0.005$ 0	刃先公差変更 $P \cdot W \pm 0.01 \Rightarrow +0.01$ 0	400														
全長追加加工	LC	全長変更 16<LC<35 指定0.1mm単位 (LKC・LKZ併用の場合0.01mm単位指定可)		200														
	LKC	全長公差変更 $L + 0.4 \Rightarrow +0.05$ $+0.2 \Rightarrow 0$		400														
	LKZ	全長公差変更 $L + 0.4 \Rightarrow +0.01$ $+0.2 \Rightarrow 0$		600														
その他	VKC1	V・H公差変更 $V \cdot H + 0.01 \Rightarrow +0.005$ 0		600														
	VKC2	V・H公差変更 $V \cdot H + 0.01 \Rightarrow -0.005$ 0		600														
	NDC	導入部無し		0														
	ANF	アンギュラ角度変更 0≦ANF≦1.2 指定0.2°単位 ⑦d≦dmax ⑧d=P+2・[(L-Btan(ANF°))] ⑨P-Btan(ANF°)≧0.6 ⑩W-Btan(ANF°)≧0.6 ⑪刃先が中心にない 場合は適用不可 <table><thead><tr><th>H</th><th>d max.</th></tr></thead><tbody><tr><td>8</td><td>4.4</td></tr><tr><td>10</td><td>6.4</td></tr><tr><td>13</td><td>8.4</td></tr><tr><td>16</td><td>10.6</td></tr><tr><td>20</td><td>12.6</td></tr><tr><td>25</td><td>14.6</td></tr></tbody></table> テーパー角1/50 角度(片側)0.573°	H	d max.	8	4.4	10	6.4	13	8.4	16	10.6	20	12.6	25	14.6		200
H	d max.																	
8	4.4																	
10	6.4																	
13	8.4																	
16	10.6																	
20	12.6																	
25	14.6																	

Example
使用例

■特長
1. 金型をバラさずにメンテナンスが可能です。
2. シムなどを利用することで金型組立後でも微調整ができます。

(例1) (抜きタップ使用例)

(例2)

抜きタップへボルトをねじ込み
ダイプレートより引き抜きます。

抜きタップへボルトをねじ込み
ダイを浮かせます。

503

504