

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)	¥基準単価 1~9本 SR-BBD SR-BBD								
	d	h	サイズ						Ⓐ		Ⓑ Ⓢ Ⓣ Ⓛ												
									min. P max.	min. P max.	min. W max.	R											
4	6	7.5	M3		Ⓐ SR-BBD	13 16 18 20	8		1.00 ~ 3.00	1.00 ~ 3.00	1.00 ~ 4.00												
									1.00 ~ 4.00	1.00 ~ 4.00					4,280 4,890 4,280 4,890 4,400 5,290 4,400 5,710								
									1.00 ~ 4.00	1.00 ~ 6.00					4,400 5,290 4,820 5,570 5,010 6,180 5,010 6,600								
									1.00 ~ 9.00	1.00 ~ 9.00													
5	8	8.5	M4		Ⓓ SR-BBDD	18 20 22 25	10	16	1.00 ~ 4.00	1.00 ~ 4.00	1.00 ~ 6.00				4,400 5,290 4,820 5,570 5,010 6,180 5,010 6,600								
									1.00 ~ 6.00	1.00 ~ 6.00					4,400 5,290 4,820 5,570 5,010 6,180 5,010 6,600								
									1.00 ~ 9.00	1.00 ~ 9.00													
									1.00 ~ 12.00	1.00 ~ 12.00													
6.5	11	10.5	M6		Ⓕ SR-BBDR	22 25 28 32	13	20	1.00 ~ 6.00	1.00 ~ 6.00	1.00 ~ 9.00		0.15 ↓ W 2 未満 回のみ	MT ≥ 0.15 C ≥ 0.010	5,010 6,180 5,640 6,600 5,820 7,200 5,850 8,090 6,050 7,530 6,750 7,950 6,880 8,940 6,880 9,640								
									1.00 ~ 9.00	1.00 ~ 12.00					被加工材 板厚は、 0.010mm以上 よりご 指定頂け ます。 								
									1.00 ~ 16.00	1.00 ~ 16.00													
									1.00 ~ 16.00	1.00 ~ 12.00													
									1.00 ~ 9.00	1.00 ~ 9.00													
									1.00 ~ 12.00	1.00 ~ 12.00													
									1.00 ~ 12.00	1.00 ~ 12.00													
									1.00 ~ 21.00	1.00 ~ 21.00													
8	14	12.5	M8		Ⓖ SR-BBDG	32 35 40 45	20	35	1.00 ~ 12.00	1.00 ~ 12.00	1.50 ~ 16.00		0.15 ↓ W 2 未満 回のみ	MT ≥ 0.15 C ≥ 0.010	7,080 8,940 7,920 9,500 8,100 10,380 8,100 11,080 8,100 10,380 9,220 11,080 9,400 11,960 9,400 12,660								
									1.50 ~ 16.00	1.50 ~ 16.00													
									1.50 ~ 21.00	1.50 ~ 21.00													
									1.50 ~ 26.00	1.50 ~ 26.00													
									1.50 ~ 21.00	1.50 ~ 21.00													
									1.50 ~ 21.00	1.50 ~ 21.00													
									1.50 ~ 26.00	1.50 ~ 26.00													
									1.50 ~ 31.00	1.50 ~ 31.00													

引張強度 1177N/mm^2 (120kgf/mm^2)までの被加工材のみに適用可能で

被加工材板厚及びクリアランスは、カス上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。



(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 —	P	— W —	R (Rのみ)	— MT1.50 —	— C0.105 —
				P6.34	— W4.65 —			



⑨X,Yの上下限値

刃先形状 Ⓐ	$2.5 + \frac{P}{2} \leq X \leq V - (2.5 + \frac{P}{2}) - (K + \frac{d}{2})$	$2.5 + \frac{P}{2} \leq Y \leq H - (2.5 + \frac{P}{2})$
-----------	---	---



3 日目出荷  ストーク A 翌日出荷 800円/1本 PM 6:00迄 P40
●3本以上で1箱細行当たり一律2,160円



■数量スライド価格 (1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
(●表示)数量区分はWOSにてご確認ください。					



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	(A)	D R E G	¥/1Code						
刃先追加工	BC	<p>刃先長変更 1≤BC≤Bmax. 指定0.1mm単位</p> <table border="1"> <tr><td>P</td><td>BC</td></tr> <tr><td>1.00 ~ 1.99</td><td>3</td></tr> <tr><td>2.00 ~</td><td>4</td></tr> </table>	P	BC	1.00 ~ 1.99	3	2.00 ~	4	刃先長変更 1≤BC<2 指定0.1mm単位	200
P	BC									
1.00 ~ 1.99	3									
2.00 ~	4									
PKC	<p>刃先公差変更 $P \pm 0.01 \Leftrightarrow +0.005$ $0 \quad 0$</p>	刃先公差変更 $P \cdot W \pm 0.01 \Leftrightarrow +0.01$ $0 \quad 0$	400							
全長追加工	LC	<p>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)</p>		200						
	LKC	<p>全長公差変更 $L \pm 0.4 \Leftrightarrow +0.05$ $+0.2 \quad 0$</p>		400						
	LKZ	<p>全長公差変更 $L \pm 0.4 \Leftrightarrow +0.01$ $+0.2 \quad 0$</p>		600						

Alterations	Code	(A)	D R B G	¥/1Code														
	VKC1	V・H公差変更 V・H $\stackrel{+0.01}{0} \Rightarrow +0.005$		600														
	VKC2	V・H公差変更 V・H $\stackrel{+0.01}{0} \Rightarrow ^0 -0.005$		600														
その他	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 ②d≤dmax ③d=P+2[L-(L-Btan(ANF))] ④P-Btan(ANF)≥0.6 W-Btan(ANF)≥0.6 ⑤刃先が中心にならない場合は適用不可	<table border="1"> <tr> <td>H</td> <td>d max.</td> </tr> <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> </table> <p>⑥D/L D/L<1/50 角度(片側)0.5°</p>	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																	



1.

■特長

- ・金型をバラさずにメンテナンスが可能です。
 - ・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。

