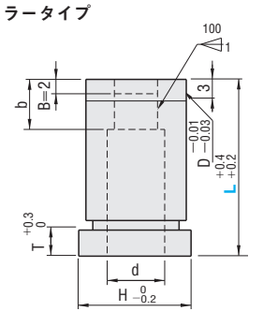
SCRAP RETENTION BUTTON DIES －HEADED TYPE（REGULAR）－

カス上がり対策ボタンダイ

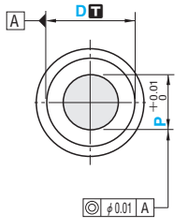
－ツバ付・レギュラータイプ－

関連ページ　カス上がり対策ダイ　P.1735

ツバ付タイプ	シャンク径 DT公差	M 材質 H 硬度	D寸法	型式	刃先形状は下記ⒶⒹⓇⒺⒼより選択
RoHS10 シャンク径公差DTはm5・$^{+0.005}_{0}$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		
		SKD11相当 60～63HRC	D6～56	SR－HD□	
		粉末ハイス鋼 64～67HRC	D6～25	SR－PMHD	
				SR－PHD□	
	$D^{+0.005}_{0}$	SKH51相当 61～64HRC	D4・5	SRA－MHD	
		SKD11相当 60～63HRC	D6～16		
		SKD11相当 60～63HRC	D6～16	SRA－HD□	
		粉末ハイス鋼 64～67HRC	D6～16	SRA－PMHD	
				SRA－PHD□	

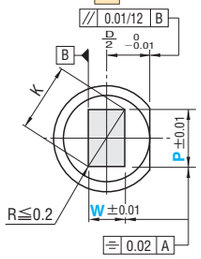


刃先形状 Ⓐ



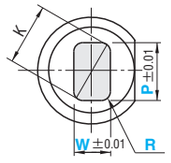
P－0.4≧1.5（Pすトレート部1.5mm以上）
P≧W　K＝√（P²＋W²）

刃先形状 D

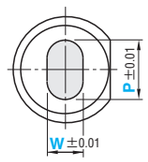


P－2R≧1.5（Pすトレート部1.5mm以上）
K＝√（P－2R）²＋（W－2R）²＋2R
0.15≦R＜W/2

刃先形状 R

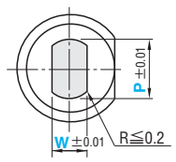


刃先形状 E



P＞W

刃先形状 G



P＞W
√P²－W²≧1.5
（Pすトレート部1.5mm以上）

D公差 D	m5	+0.005 0	型式 Type	D	L	指定0.01mm単位 Ⓐ min. P max.	ⒹⓇⒺⒼ P・Kmax.	ⒹⓇⒺⒼ P・Wmin.	Ⓡ R	MT※（被加工材板厚）	0.005mm単位 C※（クリアランス）	b	d	H	T
4	+0.009 +0.004	+0.005 0	（SKH51相当）（Dm5）（D$^{+0.005}_{0}$）Ⓐ SR－MHD SRA－MHD	(4)	16 20 22 25 28 30	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	2.4	5	3
5				(5)	16 20 22 25 28 30	1.00～ 2.50	—	—					2.9	6	
6			（SKD11相当）（Dm5）（D$^{+0.005}_{0}$）Ⓐ SR－MHD SRA－MHD Ⓓ SR－HDD SRA－HDD Ⓡ SR－HDR SRA－HDR Ⓔ SR－HDE SRA－HDE Ⓖ SR－HDG SRA－HDG	6	16 20 22 25 28 30 32 35	1.00～ 3.00	3.00	1.00	0.15～W/2未満 Ⓡのみ			3	3.4	9	5
8	+0.012 +0.006			8	16 20 22 25 28 30 32 35 40	1.00～ 4.00	4.00	1.00				4	4.4	11	
10				10	16 20 22 25 28 30 32 35 40 (45)	2.00～ 6.00	6.00	1.20				6	6.4	13	
13	+0.015 +0.007			13	16 20 22 25 28 30 32 35 40 (45)	3.00～ 8.00	8.00	1.50				8	8.4	16	
16				16	16 20 22 25 28 30 32 35 40 (45)	5.00～ 10.00	10.00	2.00					10.6	19	
20	+0.017 +0.008	—		(20)	16 20 22 25 28 30 32 35 40 (45)	7.00～ 12.00	12.00	3.00					12.6	23	
22				(22)	16 20 22 25 28 30 32 35 40 (45)	8.00～ 14.00	14.00	3.00					14.6	25	
25				(25)	16 20 22 25 28 30 32 35 40 (45)	10.00～ 16.00	16.00	3.00					16.6	28	
32	+0.020 +0.009			(32)	16 20 22 25 28 30 32 35	15.00～ 20.00	20.00	4.00					20.6	35	
38				(38)	16 20 22 25 30 35	19.00～ 26.00	26.00	5.00					26.6	41	
45				(45)	20 22 25 30 35	25.00～ 35.00	35.00	6.00					36.0	48	
50				(50)	20 22 25 30 35	33.00～ 40.00	40.00	7.00					41.0	53	
56	+0.024 +0.011			(56)	20 22 25 30 35	38.00～ 45.00	45.00	8.00					46.0	59	
6	+0.009 +0.004	+0.005 0	（粉末ハイス鋼）（Dm5）（D$^{+0.005}_{0}$）Ⓐ SR－PMHD SRA－PMHD Ⓓ SR－PHDD SRA－PHDD Ⓡ SR－PHDR SRA－PHDR Ⓔ SR－PHDE SRA－PHDE Ⓖ SR－PHDG SRA－PHDG	6	16 20 22 25 30 35	1.00～ 3.00	3.00	1.00				3	3.4	9	5
8	+0.012 +0.006			8	16 20 22 25 30 35	1.00～ 4.00	4.00	1.00				4	4.4	11	
10				10	16 20 22 25 30 35	2.00～ 6.00	6.00	1.20				6	6.4	13	
13	+0.015 +0.007			13	16 20 22 25 30 35	3.00～ 8.00	8.00	1.50				8	8.4	16	
16				16	16 20 22 25 30 35	5.00～ 10.00	10.00	2.00					10.6	19	
20	+0.017 +0.008	—		(20)	16 20 22 25 30 35	7.00～ 12.00	12.00	3.00					12.6	23	
25				(25)	16 20 22 25 30 35	10.00～ 16.00	16.00	3.00					16.6	28	

※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。
引張強度1177N/mm²（120kgf/mm²）までの被加工材のみに適用可能です。
D＝（4）（5）はⒶ形状（丸）のみの規格です。ⒹⓇⒺⒼ形状はありません。
D＝（20）（22）（25）（32）（38）（45）（50）（56）はシャンク径公差Dm5のみの規格です。
L＝（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（Ⓡのみ）	MT	C
SR－MHD 13	30	P7.00			MT1.50	C0.105

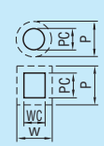
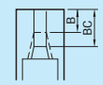
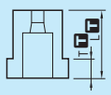
Delivery 出荷日

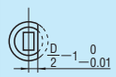
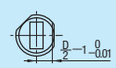
- ⒶD4～32　2 日目出荷　急 ストークA早割 / ストークA
- ⒶD38～56 / ⒹⓇⒺⒼ　3 日目出荷　急 ストークA早割 / ストークA

ストークA早割対象は刃先形状Ⓐタイプのみ

Alterations 追加工

型式	L（LC）	P（PC）	W（WC）	R	MT	C	（BC・HC・TC・CKC・MKC…etc.）
SR－MHD 13	30	P7.00			MT1.50	C0.105	TC3

追加工		記号	刃先形状 Ⓐ	刃先形状 ⒹⓇⒺⒼ
刃先		PC WC	刃先径変更 min：P/W＞PC/WC≧(P・Wmin)/2≧1.00 指定0.01mm単位 Ⓐのみ PC1.00～1.99の場合、b＝4になります。 max：P/W＜PC/WC≦P・Kmax＋0.2 指定0.01mm単位	
		BC	刃先長変更 P：1.00～1.99 Bmax.3；2.00～3.99 Bmax.5；4.00～ Bmax.6 1≦BC≦Bmax. 1≦BC≦b 指定0.1mm単位	刃先長変更 1≦BC＜b 指定0.1mm単位
		PKC	刃先径公差変更 P$^{+0.01}_{0}$⇨$^{+0.005}_{0}$	刃先径公差変更 P・W±0.01⇨$^{+0.01}_{0}$
全長		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 （LKC・LKZ・CKC・MKC併用の場合 0.01mm単位指定可） bの寸法と導入部は（L－LC）分短くなります。	
		LKC	全長公差変更 L$^{+0.4}_{+0.2}$⇨$^{+0.05}_{0}$ （LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可）	
		LKZ	全長公差変更 L$^{+0.4}_{+0.2}$⇨$^{+0.01}_{0}$ ⊗L（LC）＜16適用不可 ⊗D＞25適用不可 （LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可）	
		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TKCとLKCと同様 ⊗L（LC）＜16適用不可 TKC ツバ厚公差変更 T$^{+0.3}_{0}$⇨$^{+0.02}_{0}$ ＋ LKC 全長公差変更 L$^{+0.4}_{+0.2}$⇨$^{+0.05}_{0}$ （TC併用の場合、T寸法0.01mm単位・LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可）	
		MKC	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 ⊗L（LC）＜16適用不可 TKM ツバ厚公差変更 T$^{+0.3}_{0}$⇨$^{0}_{-0.02}$ ＋ LKC 全長公差変更 L$^{+0.4}_{+0.2}$⇨$^{+0.05}_{0}$ （TC併用の場合、T寸法0.01mm単位・LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可）	

追加工		記号	刃先形状 Ⓐ	刃先形状 ⒹⓇⒺⒼ
ツバ部		KC	ツバ部廻り止め一面加工	270° 180° 0° 90° 廻り止め位置変更 指定1°単位
		WKC	廻り止め平行加工（2面） ⒹⓇⒺⒼ形状はKC併用可	
		KFC	270° 180° 0° 90° 廻り止め0°と角度指定加工（2面）指定1°単位 ⊗KC・WKC併用不可 ⊗L（LC）＜16,D＞25適用不可	270° 180° 0° 90° 廻り止め0°と角度指定加工（2面）指定1°単位 ⊗KC・WKC併用不可 ⊗L（LC）＜16,D＞25適用不可
		HC	ツバ径変更 D≦HC＜H 指定0.1mm単位	
		TC	ツバ厚変更　2≦TC＜T　指定0.1mm単位 （TKC・TKM・CKC・MKC併用の場合 0.01mm単位指定可） 全長Lは（T－TC）分短くなります。 LC併用の場合、全長はLCと同じです。	
		TKC	ツバ厚公差変更 T$^{+0.3}_{0}$⇨$^{+0.02}_{0}$ ⊗L（LC）＜16適用不可 （TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可）	
		TKM	ツバ厚公差変更 T$^{+0.3}_{0}$⇨$^{0}_{-0.02}$ ⊗L（LC）＜16適用不可 （TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可）	
		RC	0.04 リテーナ面に対してツバ部を－0.04～0に加工 ⊗L（LC）＜30適用不可	
その他		SKC	シャンク部フラット面加工（1面） D≧8　L（LC）≧20に適用 ⊗KC・WKC・KFC併用不可	
		KUC	270° 180° 0° 90°	270° 180° 0° 90°
			シャンク部フラット面加工（0°）と廻り止め角度指定加工（1面）指定1°単位 90≦KUC≦270 D≧8　L（LC）≧20に適用 出荷日＋1日 ⊗KC・WKC・KFC・SKC併用不可 ⊗ストーク適用不可	

ミスミ プレス 2017　技術情報・商品選定サポート情報発信中！　ミスミ プレス　検索