

SCRAP RETENTION BUTTON DIES, CONFIGURABLE FULL LENGTH TYPE

カス上がり対策全長指定ボタンダイ

関連

カス上がり対策ダイ

P.1735

ツバ付タイプ

RoHS10

M 材質	H 硬度	D寸法	型式
SKD11相当 60~63HRC	D6~56		A SRS-MHD
			D SRS-HDD
			R SRS-HDR
			E SRS-HDE
			G SRS-HDG
	D10~56		A SRS-MHDS
			D SRS-HDDS
			R SRS-HDRS
			E SRS-HDES
			G SRS-HDGS

L	b/a
30.0~40.0	1/100
40.1~100.0	0

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
$\text{P} \geq 0.4 \geq 1.5$ (P寸ストレート部1.5mm以上)	$\text{P} \geq 0.4 \geq 1.5$ (P寸ストレート部1.5mm以上)	$\text{P} \geq 0.4 \geq 1.5$ (P寸ストレート部1.5mm以上)	$\text{P} \geq 0.4 \geq 1.5$ (P寸ストレート部1.5mm以上)	$\text{P} \geq 0.4 \geq 1.5$ (P寸ストレート部1.5mm以上)
$\text{P} \geq \text{W}$	$\text{P} \geq \text{W}$	$\text{P} \geq \text{W}$	$\text{P} \geq \text{W}$	$\text{P} \geq \text{W}$
$\text{K} = \sqrt{\text{P}^2 + \text{W}^2}$	$\text{K} = \sqrt{\text{P}^2 + \text{W}^2}$	$\text{K} = \sqrt{\text{P}^2 + \text{W}^2}$	$\text{K} = \sqrt{\text{P}^2 + \text{W}^2}$	$\text{K} = \sqrt{\text{P}^2 + \text{W}^2}$
$0.15 \leq \text{R} < \frac{\text{W}}{2}$	$0.15 \leq \text{R} < \frac{\text{W}}{2}$	$0.15 \leq \text{R} < \frac{\text{W}}{2}$	$0.15 \leq \text{R} < \frac{\text{W}}{2}$	$0.15 \leq \text{R} < \frac{\text{W}}{2}$



ーストレートタイプ

RoHS10

M 材質	H 硬度	D寸法	型式
SKD11相当 60~63HRC	D6~56		A SRS-MSD
			D SRS-SDD
			R SRS-SDR
			E SRS-SDE
			G SRS-SDG
	D8~56		A SRS-MSDS
			D SRS-SDDS
			R SRS-SDRS
			E SRS-SDES
			G SRS-SDGS

L	b/a
30.0~40.0	1/100
40.1~100.0	0

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
$\text{P} \geq 0.4 \geq 1.5$ (P寸ストレート部1.5mm以上)	$\text{P} \geq 0.4 \geq 1.5$ (P寸ストレート部1.5mm以上)	$\text{P} \geq 0.4 \geq 1.5$ (P寸ストレート部1.5mm以上)	$\text{P} \geq 0.4 \geq 1.5$ (P寸ストレート部1.5mm以上)	$\text{P} \geq 0.4 \geq 1.5$ (P寸ストレート部1.5mm以上)
$\text{P} \geq \text{W}$	$\text{P} \geq \text{W}$	$\text{P} \geq \text{W}$	$\text{P} \geq \text{W}$	$\text{P} \geq \text{W}$
$\text{K} = \sqrt{\text{P}^2 + \text{W}^2}$	$\text{K} = \sqrt{\text{P}^2 + \text{W}^2}$	$\text{K} = \sqrt{\text{P}^2 + \text{W}^2}$	$\text{K} = \sqrt{\text{P}^2 + \text{W}^2}$	$\text{K} = \sqrt{\text{P}^2 + \text{W}^2}$
$0.15 \leq \text{R} < \frac{\text{W}}{2}$	$0.15 \leq \text{R} < \frac{\text{W}}{2}$	$0.15 \leq \text{R} < \frac{\text{W}}{2}$	$0.15 \leq \text{R} < \frac{\text{W}}{2}$	$0.15 \leq \text{R} < \frac{\text{W}}{2}$

D公差			型式		指定0.1mm単位		指定0.01mm単位				0.005mm単位			
D	m5	n5	Type	D		(A) min. P max.	D R E G P-Kmax. P-Wmin.	R R	MT※ (被加工材板厚)	C※ (クリアランス)	b	d		
6	+0.009 +0.004	+0.013 +0.008	ツバ付タイプ (Dm5) ストレートタイプ (Dns) A SRS-MHD SRS-MSD D SRS-HDD SRS-SDD R SRS-HDR SRS-SDR E SRS-HDE SRS-SDE G SRS-HDG SRS-SDG	6	30.0~40.0	1.00~ 3.00	3.00	1.00	0.15 W 2 未 満 R の み	C≥0.010 クリアランスは、 0.010mm以上より ご指定頂けます。		3	3.4	
8	+0.012 +0.006	+0.016 +0.010		8		1.00~ 4.00	4.00	1.00				4	4.4	
10				10		2.00~ 6.00	6.00	1.20				6	6.4	
13	+0.015 +0.007	+0.020 +0.012		13		3.00~ 8.00	8.00	1.50				8	8.4	
16				16		5.00~ 10.00	10.00	2.00				10.6		
20	+0.017 +0.008	+0.024 +0.015		20		7.00~ 12.00	12.00	3.00				12.6		
25				25		10.00~ 16.00	16.00	3.00				16.6		
32				32		15.00~ 20.00	20.00	4.00				20.6		
38	+0.020 +0.009	+0.028 +0.017		38		19.00~ 26.00	26.00	5.00				26.6		
45				45		25.00~ 35.00	35.00	6.00				36.0		
50			50	33.00~ 40.00	40.00	7.00	41.0							
56	+0.024 +0.011	+0.033 +0.020	56	38.00~ 45.00	45.00	8.00	46.0							
10	+0.012 +0.006	+0.016 +0.010	ツバ付タイプ (Dm5) ストレートタイプ (Dns) A SRS-MHDS SRS-MSDS D SRS-HDDS SRS-SDDS R SRS-HDRS SRS-SDRS E SRS-HDES SRS-SDES G SRS-HDGS SRS-SDGS	10	40.1~80.0 (40.01)	2.00~ 6.00	6.00	1.20	0.15 W 2 未 満 R の み	C≥0.010 クリアランスは、 0.010mm以上より ご指定頂けます。		6	6.4	
13	+0.015 +0.007	+0.020 +0.012		13		3.00~ 8.00	8.00	1.50				8	8.4	
16				16		5.00~ 10.00	10.00	2.00				10.6		
20	+0.017 +0.008	+0.024 +0.015		20		7.00~ 12.00	12.00	3.00				12.6		
25				25		10.00~ 16.00	16.00	3.00				16.6		
32				32		15.00~ 20.00	20.00	4.00				20.6		
38	+0.020 +0.009	+0.028 +0.017		38		19.00~ 26.00	26.00	5.00				26.6		
45				45		25.00~ 35.00	35.00	6.00				36.0		
50				50		33.00~ 40.00	40.00	7.00				41.0		
56	+0.024 +0.011	+0.033 +0.020		56		38.00~ 45.00	45.00	8.00				46.0		

※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。
 ◎D(上)→D=6のストレートタイプは、A(形状・丸)のみが規格です。D(R)とG(形状)はありません。◎L(40.01)→LK-LKZ指定時は寸40.01より指定できます。
 ◎カス上がり対策用の溝の有効長(下表記) 刃先のリグランドは溝有効長1mmの範囲でご使用ください。

L	L≤40.0	L≥40.1		
		P1.00~1.99	P2.00~3.99	P4.00~
満有効長	刃先長B(BC)	3	5	6

Order 注文例

型式	L	P	W	R(Rのみ)	MT	C
SRS-MHD 10	35.1	P5.00			MT1.5	C0.105
SRS-HDRS 20	65	P8.00	W8.00	R0.40	MT1.5	C0.105

Delivery 出荷日 5 日目出荷

Alterations
追加加工

型式 - L - P(PC) - W(WC) - R - MT - C - (BC・HC・TC…etc.)

SRS-MHD 13 - 35 - PC8.02 - MT1.5 - C0.105 - TC4.0

	追加工	記号	刃先形状									
			A	D REG								
刃先		PC WC	刃先径変更 min: $P > PC \geq \frac{P-W_{min}}{2} \geq 1.00$ 指定0.01mm単位 (AのみPC1.00~1.99の場合、b=4になります。 max: $\frac{P}{2} < PC \leq P \cdot K_{max} + 0.2$ max: $W < WC \leq P \cdot K_{max} + 0.2$ 指定0.01mm単位									
		BC	刃先長変更 <table border="1"><tr><th>P</th><th>Bmax</th></tr><tr><td>1.00~1.99</td><td>3</td></tr><tr><td>2.00~3.99</td><td>5</td></tr><tr><td>4.00~</td><td>6</td></tr></table> $1 \leq BC < B_{max}$ $1 \leq BC \leq b$ 指定0.1mm単位 (L>40適用不可)	P	Bmax	1.00~1.99	3	2.00~3.99	5	4.00~	6	刃先長変更 $1 \leq BC < 2$ 指定0.1mm単位
	P	Bmax										
1.00~1.99	3											
2.00~3.99	5											
4.00~	6											
	PKC	刃先径公差変更 $P \pm 0.01 \rightarrow +0.005$ 0 0	刃先径公差変更 $P \cdot W \pm 0.01 \rightarrow +0.01$ 0 0									
全長		LKC LKZ	全長公差変更 $L \pm 0.4 \rightarrow +0.05$ $+0.2 \quad 0$ (LKC使用の場合 L寸0.01mm単位指定可)	(LKZ使用の場合 L寸0.01mm単位指定 (D>25適用不可)								
		KC	ツバ部廻り止め一面加工 	廻り止め位置変更 指定1°単位								
ツバ部			廻り止め一面加工 (D6適用不可)	廻り止め位置変更 指定1°単位								
		WKC	廻り止め平行加工(2面) (D REG G形状はKC併用可 (ストレータイプのD6適用不可)									

	追加工	記号	刃先形状	
			A	D REG
ツバ部		KFC	 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(C)<16.0>25適用不可 (ストレータイプ不可	 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(C)<16.0>25適用不可 (ストレータイプ不可
		HC	ツバ径変更 $D \leq HC < (D+3)$ 指定0.1mm単位	
		TC	ツバ厚変更 $2 \leq TC < 5$ 指定0.1mm単位 (TKC・TKM併用の場合0.01mm単位指定可) (全長は指定寸法のままです。	
		TKC	ツバ厚公差変更 $T \pm 0.3 \rightarrow +0.02$ 0 0 (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)	
		TKM	ツバ厚公差変更 $T \pm 0.3 \rightarrow +0.02$ 0 -0.02 (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)	
その他		RC	 ツバ付タイプのみ適用 リテーナ面に対してツバ部を-0.04~0に加工	
		SKC	シャンク部フラット面加工(1面) (ツバ付タイプのみ適用 (D≥8に適用 (KC・WKC・KFC併用不可 (ストレータイプ不可	
		KUC	 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 90≤KUC≤270 L(C)≥20に適用 (出荷日+1日 (ストレータイプ適用不可 (KC・WKC・KFC・SKC併用不可 (ストーク適用不可	
		KM	浮き防止用 キー溝加工	(ツバ付タイプ適用不可 詳細はP.519を参照ください。

ボタンダイ

標準

溝付き
(SR-)

逆テーパ
(SRT-)

カス詰まり
(SV-)

ツバ付



ノック止め

段付