

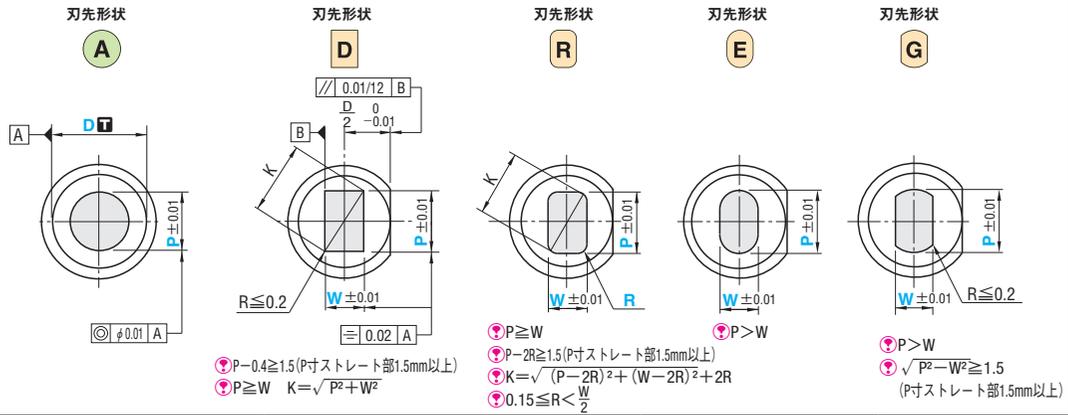
SCRAP RETENTION REVERSE TAPER BUTTON DIES - HEADED TYPE -

カス上がり対策逆テーパボタンダイ
ツバ付タイプ

ツバ付タイプ	シャンク径 D ₀ 公差	材質 硬度	D寸法	型式	刃先形状は下記A①D②R③E④Gより選択
	D _{m5}	SKH51相当 61~64HRC	D5	SRT-MHD	
		SKD11相当 60~63HRC	D6~56	SRT-HD□	
		SKD11相当 60~63HRC	D6~56	SRT-PMHD	
		粉末ハイス鋼 64~67HRC	D6~25	SRT-PHD□	
		SKH51相当 61~64HRC	D5	SRTA-MHD	
		SKD11相当 60~63HRC	D6~16	SRTA-HD□	
D ₀ +0.005/0	SKD11相当 60~63HRC	D6~16	SRTA-HD□		
	SKD11相当 60~63HRC	D6~16	SRTA-PMHD		
	粉末ハイス鋼 64~67HRC	D6~16	SRTA-PMHD		
	粉末ハイス鋼 64~67HRC	D6~16	SRTA-PHD□		

シャンク径公差D₀はm5+0.005選択

パンチの押し込み量は、FH寸法より大きくしてください。ストレート部まで押し込むことで、カス上がり・カス詰まり対策として有効になります。



D	シャンク径 D ₀ 公差	型式	L	指定0.01mm単位				指定0.005mm単位	選択	0.1mm単位	b	d	H	T
				A	DREG	R	MT※	C※	TS※	FH※				
5	+0.009/+0.004	(SKH51相当) (D _{m5}) (D ₀ +0.005) SRT-MHD SRTA-MHD	5 16 20 22 25 28 30	2.00~2.50	-	-	-	-	-	1.0	2	2.9	6	3
6	+0.012/+0.006	(SKD11相当) (D _{m5}) (D ₀ +0.005) SRT-MHD SRTA-MHD	6 16 20 22 25 28 30 32 35	2.00~3.00	3.00	2.00	-	-	-	1.0~2.0	3	3.4	9	5
8	+0.015/+0.007	(SKD11相当) (D _{m5}) (D ₀ +0.005) SRT-MHD SRTA-MHD	8 16 20 22 25 28 30 32 35 40	2.00~4.00	4.00	2.00	-	-	-	1.0~3.0	4	4.4	11	5
10	+0.017/+0.008	(SKD11相当) (D _{m5}) (D ₀ +0.005) SRT-MHD SRTA-MHD	10 16 20 22 25 28 30 32 35 40 (45)	2.00~6.00	6.00	2.00	-	-	-	1.0~5.0	6	6.4	13	5
13	+0.020/+0.009	(SKD11相当) (D _{m5}) (D ₀ +0.005) SRT-MHD SRTA-MHD	13 16 20 22 25 28 30 32 35 40 (45)	3.00~8.00	8.00	2.00	-	-	-	1.0~7.0	8	8.4	16	5
16	+0.022/+0.009	(SKD11相当) (D _{m5}) (D ₀ +0.005) SRT-MHD SRTA-MHD	16 16 20 22 25 28 30 32 35 40 (45)	5.00~10.00	10.00	2.00	-	-	-	1.0~7.0	8	10.6	19	5
20	+0.024/+0.011	(SKD11相当) (D _{m5}) (D ₀ +0.005) SRT-MHD SRTA-MHD	20 16 20 22 25 28 30 32 35 40 (45)	7.00~12.00	12.00	3.00	-	-	-	1.0~7.0	8	12.6	23	5
22	+0.026/+0.011	(SKD11相当) (D _{m5}) (D ₀ +0.005) SRT-MHD SRTA-MHD	22 16 20 22 25 28 30 32 35 40 (45)	8.00~14.00	14.00	3.00	-	-	-	1.0~7.0	8	14.6	25	5
25	+0.028/+0.011	(SKD11相当) (D _{m5}) (D ₀ +0.005) SRT-MHD SRTA-MHD	25 16 20 22 25 28 30 32 35 40 (45)	10.00~16.00	16.00	3.00	-	-	-	1.0~7.0	8	16.6	28	5
32	+0.032/+0.011	(SKD11相当) (D _{m5}) (D ₀ +0.005) SRT-MHD SRTA-MHD	32 16 20 22 25 28 30 32 35 40 (45)	15.00~20.00	20.00	4.00	-	-	-	1.0~7.0	8	20.6	35	5
38	+0.036/+0.011	(SKD11相当) (D _{m5}) (D ₀ +0.005) SRT-MHD SRTA-MHD	38 16 20 22 25 28 30 32 35 40 (45)	19.00~26.00	26.00	5.00	-	-	-	1.0~7.0	8	26.6	41	5
45	+0.040/+0.011	(SKD11相当) (D _{m5}) (D ₀ +0.005) SRT-MHD SRTA-MHD	45 16 20 22 25 28 30 32 35 40 (45)	25.00~35.00	35.00	6.00	-	-	-	1.0~7.0	8	36.0	48	5
50	+0.044/+0.011	(SKD11相当) (D _{m5}) (D ₀ +0.005) SRT-MHD SRTA-MHD	50 16 20 22 25 28 30 32 35 40 (45)	33.00~40.00	40.00	7.00	-	-	-	1.0~7.0	8	41.0	53	5
56	+0.048/+0.011	(SKD11相当) (D _{m5}) (D ₀ +0.005) SRT-MHD SRTA-MHD	56 16 20 22 25 28 30 32 35 40 (45)	38.00~45.00	45.00	8.00	-	-	-	1.0~7.0	8	46.0	59	5
6	+0.009/+0.004	(粉末ハイス鋼) (D _{m5}) (D ₀ +0.005) SRT-PMHD SRTA-PMHD	6 16 20 22 25 30 35	2.00~3.00	3.00	2.00	-	-	-	1.0~2.0	3	3.4	9	5
8	+0.012/+0.006	(粉末ハイス鋼) (D _{m5}) (D ₀ +0.005) SRT-PMHD SRTA-PMHD	8 16 20 22 25 30 35	2.00~4.00	4.00	2.00	-	-	-	1.0~3.0	4	4.4	11	5
10	+0.015/+0.007	(粉末ハイス鋼) (D _{m5}) (D ₀ +0.005) SRT-PMHD SRTA-PMHD	10 16 20 22 25 30 35	2.00~6.00	6.00	2.00	-	-	-	1.0~5.0	6	6.4	13	5
13	+0.017/+0.008	(粉末ハイス鋼) (D _{m5}) (D ₀ +0.005) SRT-PMHD SRTA-PMHD	13 16 20 22 25 30 35	3.00~8.00	8.00	2.00	-	-	-	1.0~5.0	6	8.4	16	5
16	+0.019/+0.008	(粉末ハイス鋼) (D _{m5}) (D ₀ +0.005) SRT-PMHD SRTA-PMHD	16 16 20 22 25 30 35	5.00~10.00	10.00	2.00	-	-	-	1.0~5.0	6	10.6	19	5
20	+0.022/+0.009	(粉末ハイス鋼) (D _{m5}) (D ₀ +0.005) SRT-PMHD SRTA-PMHD	20 16 20 22 25 30 35	7.00~12.00	12.00	3.00	-	-	-	1.0~5.0	6	12.6	23	5
25	+0.026/+0.009	(粉末ハイス鋼) (D _{m5}) (D ₀ +0.005) SRT-PMHD SRTA-PMHD	25 16 20 22 25 30 35	10.00~16.00	16.00	3.00	-	-	-	1.0~5.0	6	16.6	28	5

※MT(被加工材板厚)およびC(クリアランス)・TS(引張強さ)・FH(テーパ深さ)は、カス上がり対策の逆テーパ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。
 ①D=(20)~(56)はシャンク径公差D_{m5}のみの規格です。
 ②L=(45)はシャンク径公差D_{m5}のみの規格です。
 ③クリアランスCが被加工材板厚MTの20%を超える場合、効果が期待できませんので、20%以下でご使用ください。クリアランスC≦被加工材板厚MT×20%
 ④テーパ深さFHは、LC適用の場合、次の範囲内となります。1≦FH≦b-(L-LC)-1
 ⑤1/100の逃がしテーパの長さは次の通りです。逃がしテーパ長さ=b-(FH+1)ただし、LC適用の場合、b-(L-LC)-(FH+1)
 ⑥再研するとP寸法が変化します。変化量はテーパ幅(最大で片側0.05mm)とテーパ深さ・再研量により変わりますのでご注意ください。



Order 注文例
 型式 - L - P - W - R(①のみ) - MT - C - TS - FH
 SRT-MHD 13 - 30 - P7.00 - MT1.5 - C0.105 - H - FH2.0
 SRT-HDD 16 - 25 - P9.2 - W3.0 - MT1.0 - C0.1 - L - FH1.5



Delivery 出荷日
 3 日目出荷
 5 日目出荷



Alterations 追加加工
 型式 - L(LC) - P(PC) - W(WC) - R - MT - C - TS - FH - (HC・TK・CKC・MKC...etc.)
 SRT-MHD 13 - 30 - P7.00 - MT1.50 - C0.105 - H - FH2.0 - TC3

追加加工	記号	刃先形状	
		A	DREG
刃先	PC WC	刃先径変更 $\min: \frac{P}{W} > \frac{PC}{WC} \geq \frac{P \cdot W \cdot \min}{2} \geq 2.00$ 指定0.01mm単位	
		$\max: \frac{P}{W} < \frac{PC}{WC} \leq P \cdot K \max + 0.2$ 指定0.01mm単位	
全長	LC	全長変更(刃先部より加工します) $10 \leq L - (b-1) \leq LC < L$ 指定0.1mm単位 (LKC・LKZ・CKC・MKC併用の場合 0.01mm単位指定可) ①b寸法と導入部は(L-LC)短くなります。	
	LKC	全長公差変更 $L + 0.4 \rightarrow +0.05$ $L + 0.2 \rightarrow 0$ (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)	
	LKZ	全長公差変更 $L + 0.4 \rightarrow +0.01$ $L + 0.2 \rightarrow 0$ (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)	$\otimes L(LC) < 16$ 適用不可 $\otimes D > 25$ 適用不可
	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 $\otimes L(LC) < 16$ 適用不可	TKC ツバ厚公差変更 $T + 0.3 \rightarrow +0.02$ $T + 0 \rightarrow 0$ (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) LKC 全長公差変更 $L + 0.4 \rightarrow +0.05$ $L + 0.2 \rightarrow 0$ (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)
ツバ部	HC	ツバ径変更 $D \leq HC < H$ 指定0.1mm単位	
	TC	ツバ厚変更 $2 \leq TC < T$ 指定0.1mm単位 (TKC・TKM・CKC・MKC併用の場合 0.01mm単位指定可) ①全長Lは(T-TC)短くなります。 LC併用の場合、全長はLCと同じです。	
その他	TKC	ツバ厚公差変更 $T + 0.3 \rightarrow +0.02$ $T + 0 \rightarrow 0$ (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)	$\otimes L(LC) < 16$ 適用不可 $\otimes L(LC) < 30$ 適用不可
	TKM	ツバ厚公差変更 $T + 0.3 \rightarrow -0.02$ $T + 0 \rightarrow 0$ (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)	
	RC	リテーナ面に対してツバ部を $-0.04 \sim 0$ に加工 $\otimes L(LC) < 30$ 適用不可	
その他	SKC	シャンク部フラット面加工(1面) $\otimes D \geq 8$ L(LC) ≥ 20 に適用 $\otimes KC \cdot WKC \cdot KFC$ 併用不可	
	KUC	180° 270° 90° 0° 180° 270° 90° 0° 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 $90 \leq KUC \leq 270$ $\otimes D \geq 8$ L(LC) ≥ 20 に適用 \otimes 出荷日+1日 $\otimes KC \cdot WKC \cdot KFC \cdot SKC$ 併用不可 \otimes ストーク適用不可	

追加加工	記号	刃先形状	
		A	DREG
ツバ部	KC	ツバ部廻り止め 一面加工	270° 180° 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) ①D②R③E④G形状はKC併用可	
ツバ部	KFC	廻り止め0° と角度指定 加工(2面) 指定1°単位	270° 180° 90° 廻り止め0° と角度指定 加工(2面) 指定1°単位
	HC	ツバ径変更 $D \leq HC < H$ 指定0.1mm単位	
ツバ部	TC	ツバ厚変更 $2 \leq TC < T$ 指定0.1mm単位 (TKC・TKM・CKC・MKC併用の場合 0.01mm単位指定可) ①全長Lは(T-TC)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 $T + 0.3 \rightarrow +0.02$ $T + 0 \rightarrow 0$ (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)	$\otimes L(LC) < 16$ 適用不可 $\otimes L(LC) < 30$ 適用不可
ツバ部	TKM	ツバ厚公差変更 $T + 0.3 \rightarrow -0.02$ $T + 0 \rightarrow 0$ (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)	
	RC	リテーナ面に対してツバ部を $-0.04 \sim 0$ に加工 $\otimes L(LC) < 30$ 適用不可	
その他	SKC	シャンク部フラット面加工(1面) $\otimes D \geq 8$ L(LC) ≥ 20 に適用 $\otimes KC \cdot WKC \cdot KFC$ 併用不可	
	KUC	180° 270° 90° 0° 180° 270° 90° 0° 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 $90 \leq KUC \leq 270$ $\otimes D \geq 8$ L(LC) ≥ 20 に適用 \otimes 出荷日+1日 $\otimes KC \cdot WKC \cdot KFC \cdot SKC$ 併用不可 \otimes ストーク適用不可	

ボタンダイ

標準

刃先加工

溝付き (SR-)

逆テーパ (SRT-)

カス詰まり (SV-)

ツバ付

取付部

ストレート

逃がし形状

ノック止め

送がし形状

アンギュラ