
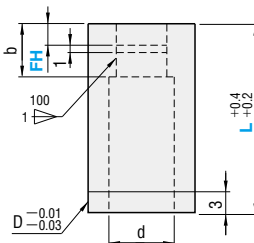
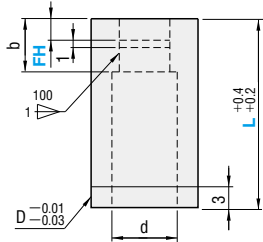


カス上がり対策逆テーパボタンダイ —ストレートタイプ—

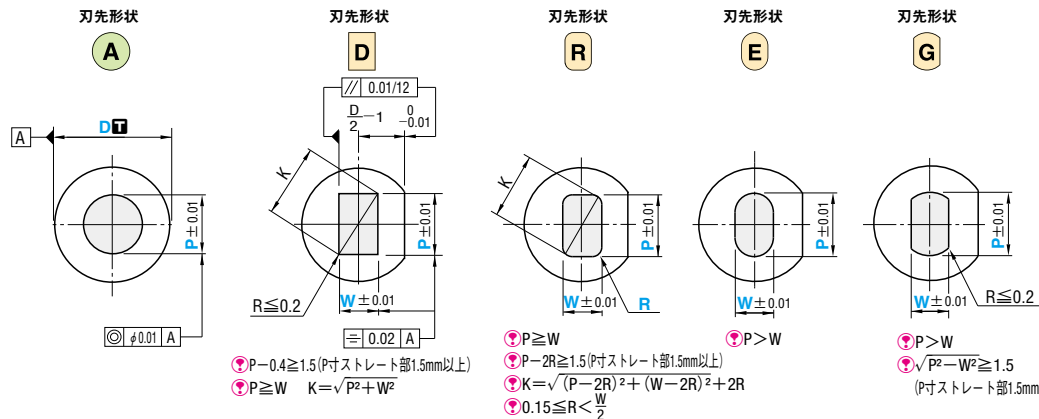
| ストレートタイプ | シャンク径 D _T 公差 | 材質 H 硬度 | D寸法 | 型式 | 刃先形状は下記(A)(D)(R)(E)(G)より選択 |
|---|----------------------------|---|----------------------------------|---|--|
|  | D _{n5} | SKH51相当 61~64HRC SKD11相当 60~63HRC SKD11相当 60~63HRC 粉末ハイス鋼 64~67HRC | D5 | SRT-MSD |  |
| | | | D6~25 | | |
| | | | D8~25 | SRT-SD□ | |
| | | | D6~25 | SRT-PMSD | |
| | | | D8~25 | SRT-PSD□ | |
| | | | D ^{+0.005} ₀ | SKH51相当 61~64HRC SKD11相当 60~63HRC SKD11相当 60~63HRC 粉末ハイス鋼 64~67HRC | |
| | D6~16 | | | | |
| | D8~16 | SRTA-SD□ | | | |
| | D6~16 | SRTA-PMSD | | | |
| | D8~16 | SRTA-PSD□ | | | |


シャンク径公差D_Tはn5・^{+0.005}₀選択

①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。



❶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 _h 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 |
|------|---|-------------------|---|------------------------------|------------------------------|------------|---------|---------|-------------------------------|--|---|-----------------------------------|----------------|-----|---|---|
| | n5 | +0.005 0 | Type | D | | (A) | D R E G | | R | MT※ (増加工材費率) | C※ (クリアランス) | TS※ (引張強さ(N/mm ²)) | FH※ (テーパ径さ) | | | |
| | | | | | | min.P max. | P-Kmax. | P-Wmin. | R | | | | | | | |
| 5 | +0.013 +0.008 | +0.005 0 | (SKH51 相当) (D _{n5}) (D ₀ ^{+0.005} ₀) A SRT-MSD SRTA-MSD | 5 | 16 20 22 25 28 30 | 2.00~ 2.50 | — | — | 0.15 ↓ W2未満のみ MT≥0.5 | C≥0.060 (ただし、 クリアランス 10%以下の 場合には 0.050) クリアランス  | 引張強さの レベルを選択 引張強さ (N/mm ²) H 800~ M 600~ L ~599 | 1.0 | 2 | 2.9 | | |
| 6 | (SKD11 相当) (D _{n5}) (D ₀ ^{+0.005} ₀) A SRT-MSD SRTA-MSD D SRT-SDD SRTA-SDD R SRT-SDR SRTA-SDR E SRT-SDE SRTA-SDE G SRT-SDG SRTA-SDG | | 6 | 16 20 22 25 28 30 32 35 | 2.00~ 3.00 | — | — | 1.0~2.0 | | | | 3 | 3.4 | | | |
| 8 | | | +0.016 +0.010 | 8 | 16 20 22 25 28 30 32 35 | 2.00~ 4.00 | 4.00 | 2.00 | | | | 1.0~3.0 | 4 | 4.4 | | |
| 10 | | | +0.020 +0.012 | 10 | 16 20 22 25 28 30 32 35 (40) | 2.00~ 6.00 | 6.00 | 2.00 | | | | 1.0~5.0 | 6 | 6.4 | | |
| 13 | | | 13 | 16 20 22 25 28 30 32 35 (40) | 3.00~ 8.00 | 8.00 | 2.00 | 8.4 | | | | | | | | |
| 16 | | | 16 | 16 20 22 25 28 30 32 35 (40) | 5.00~10.00 | 10.00 | 2.00 | 10.6 | | | | | | | | |
| (20) | +0.024 +0.015 | | (20) | 16 20 22 25 28 30 32 35 (40) | 7.00~12.00 | 12.00 | 3.00 | 12.6 | | | | | | | | |
| (22) | (22) | | 16 20 22 25 28 30 32 35 (40) | 8.00~14.00 | 14.00 | 3.00 | 14.6 | | | | | | | | | |
| (25) | (25) | | 16 20 22 25 28 30 32 35 (40) | 10.00~16.00 | 16.00 | 3.00 | 16.6 | | | | | | | | | |
| 6 | +0.013 +0.008 | | (粉末ハイス鋼) (D _{n5}) (D ₀ ^{+0.005} ₀) A SRT-PMSD SRTA-PMSD D SRT-PSDD SRTA-PSDD R SRT-PSDR SRTA-PSDR E SRT-PSDE SRTA-PSDE G SRT-PSDG SRTA-PSDG | 6 | 16 20 22 25 30 35 | 2.00~ 3.00 | — | — | | | | 1.0~2.0 | 3 | 3.4 | | |
| 8 | +0.016 +0.010 | 8 | 16 20 22 25 30 35 | 2.00~ 4.00 | 4.00 | 2.00 | 1.0~3.0 | 4 | 4.4 | | | | | | | |
| 10 | +0.020 +0.012 | 10 | 16 20 22 25 30 35 | 2.00~ 6.00 | 6.00 | 2.00 | 1.0~5.0 | 6 | 6.4 | | | | | | | |
| 13 | 13 | 16 20 22 25 30 35 | 3.00~ 8.00 | 8.00 | 2.00 | 8.4 | | | | | | | | | | |
| 16 | 16 | 16 20 22 25 30 35 | 5.00~10.00 | 10.00 | 2.00 | 10.6 | | | | | | | | | | |
| (20) | +0.024 +0.015 | (20) | 16 20 22 25 30 35 | 7.00~12.00 | 12.00 | 3.00 | 12.6 | | | | | | | | | |
| (25) | (25) | 16 20 22 25 30 35 | 10.00~16.00 | 16.00 | 3.00 | 16.6 | | | | | | | | | | |

※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。

④D=(20)(22)(25)はシャंक径公差Dn5のみの規格です。

❗ 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 $C \leq$ 被加工材板厚 $MT \times 20\%$

1/100の逃がしテーパの長さは以下の通りです。逃がしテーパ長さ = $b - (FH + 1)$

①L=(40)はシャंक径公差Dn5のみの規格です。

❗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(図のみ) | MT | C | TS | FH |
| SRT-SDR 13 | 35 | P5.25 | W2.82 | R0.40 | MT1.5 | C0.105 | H | FH2.0 |
| SRT-MSD 16 | 25 | P9.2 | | | MT2.6 | C0.1 | L | FH1.0 |





Delivery
出荷日

● **A** **3** 日日出荷
 ● **DREG** **5** 日日出荷



Alteration
追加工

型式 - L(LC・SLC) - P(PC) - W(WC) - R - MT - C - TS - FH - (KC・LKC…etc.)
SRT-SDD 13 - 35 - P5.58 - W2.25 - MT1.50 - C0.105 - H - FH2.0 - LKC

| 追加工 | | 記号 | 刃先形状 | |
|-----|---|----------|--|---------|
| | | | (A) | D R E G |
| 刃先 |  | PC WC | 刃先径変更 $\min: \frac{P}{W} > \frac{PC}{WC} \Rightarrow \frac{P \cdot W_{\min}}{2} \geq 2.00$ 指定0.01mm単位 | |
| |  | | $\max: \frac{P}{W} < \frac{PC}{WC} \Rightarrow P \cdot K_{\max} + 0.2$ 指定0.01mm単位 | |

| 追加工 | | 記号 | 刃先形状 | | | | | | | | | | | | | |
|--------------------------|------|--|--|---|---|---|---|---|---|--------------------------|---|-----|----|----|----|----|
| | | | A | D R E G | | | | | | | | | | | | |
| 全長追加工 | | LC | 全長変更 10 ≤ LC < L 指定 0.1mm 単位 (LK・LKZ併用の場合 0.01mm 単位指定可) ♡ 溝入部は (L-LC) 分短くなります。 | | | | | | | | | | | | | |
| | | SLC | 全長変更・全長公差変更を1つのコードで加工します。 指定範囲、指定単位、注文方法、注意事項(♡)はLCと同様 <div>LC全長変更 + LKC全長公差変更</div> <div>L + 0.4 ⇒ +0.05</div> <div>L + 0.2 ⇒ 0</div> (L寸法 0.01mm 単位指定可) | | | | | | | | | | | | | |
| | | LKC | 全長公差変更 L + 0.4 ⇒ +0.05 L + 0.2 ⇒ 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 ⇒ +0.01 L + 0.2 ⇒ 0 (LC併用の場合、L寸法 0.01mm 単位指定可) ♫ (L) < 16 適用不可 | | | | | | | | | | | | | |
| | | KC | 廻り止め一面加工 ♡ D5 ~ 6 適用不可 | 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) ♡ D5 ~ 6 適用不可 ♡ ♡ ♡ ♡ 形状は KC 併用可 | | | | | | | | | | | | | | |
| その他 | | KM | 浮き防止用キー溝加工 ♡ D < 6 適用不可 ♫ WKC・ANF 併用不可 ♡ D=6 の時、刃先形状は A のみ適用 | | | | | | | | | | | | | |
| | | | <table><tr><th>D</th><th>h</th><th>ℓ</th></tr><tr><td>6</td><td>1</td><td rowspan="5">5 ≤ ℓ < L 指定 0.1mm 単位</td></tr><tr><td>8</td><td rowspan="4">1.5</td></tr><tr><td>10</td></tr><tr><td>13</td></tr><tr><td>16</td></tr><tr><td>20</td><td>2</td><td rowspan="2"></td></tr><tr><td>25</td></tr></table> | | D | h | ℓ | 6 | 1 | 5 ≤ ℓ < L 指定 0.1mm 単位 | 8 | 1.5 | 10 | 13 | 16 | 20 |
| D | h | ℓ | | | | | | | | | | | | | | |
| 6 | 1 | 5 ≤ ℓ < L 指定 0.1mm 単位 | | | | | | | | | | | | | | |
| 8 | 1.5 | | | | | | | | | | | | | | | |
| 10 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 13 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 16 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 20 | 2 | | | | | | | | | | | | | | | |
| 25 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ♡ KM加工は廻り止め加工の対称位置になります。 | | | | | | | | | | | | | | | | |

天
外
加
工

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

ストレート

ノック止と

段付

アンギュラ