

一ストレートタイプ	RoHS 10	材質 硬度	型式		寸法図
			(A)	D R E G	
		SKD11相当 60 ~ 63HRC	SR-BLD	SR-BLDD SR-BLDR SR-BLDE SR-BLDG	
		粉末ハイス鋼 64 ~ 67HRC	SR-PBLD	SR-PBLDD SR-PBLDR SR-PBLDE SR-PBLDG	
一片フランジタイプ	RoHS 10	材質 硬度	型式		寸法図
			(A)	D R E G	
		SKD11相当 60 ~ 63HRC	SR-BLDF	SR-BLDDF SR-BLDRF SR-BLDEF SR-BLDGF	
		粉末ハイス鋼 64 ~ 67HRC	SR-PBLDF	SR-PBLDDF SR-PBLDRF SR-PBLDEF SR-PBLDGF	

型式	H	V	min. P max. min. W max.	06	08	10	13	16	20	25	0.01mm単位	L	0.01mm単位	0.005mm単位
				1.00 3.00	1.00 4.00	1.00 6.00	1.00 8.00	1.00 10.00	1.50 12.00	1.50 16.00	R		MT※ (被加工材板厚)	C※ (クリアランス)
ストレートタイプ	06	1.00 ~ 3.00	○	○	○	○	○	○	○	○	0.15 2未満 Rのみ	16	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。
片フランジタイプ	08	1.00 ~ 4.00		○	○	○	○	○	○	○		20		
	10	1.00 ~ 6.00			○	○	○	○	○	○		22		
	13	1.00 ~ 8.00				○	○	○	○	○		25		
	16	1.00 ~ 10.00					○	○	○	○		30		
	20	1.50 ~ 12.00						○	○	○		35		
	25	1.50 ~ 16.00							○	○				

※被加工材板厚およびクリアランスは、カス上が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。
 ◎P・W・R→指定0.01mm単位 ◎引張強度1177N/mm²(120kgf/mm²)までの被加工材のみに適用可能です。



注文例

(1) 刃先がシャングの中心にある場合

型式	V	H	L	指定0.01mm単位	MT	C
SR-PBLDRF	13	10	22	P7.65 - W3.65 - R0.50	MT1.50	C0.105

(2) 刃先がシャングの中心にない場合(刃先形状Aのみ)

型式	V	H	L	指定0.01mm単位	MT	C	指定0.01mm単位
SR-PBLDF	13	10	22	P4.35	MT1.50	C0.105	X4.85 - Y7.82

◎X,Yの上限値・下限値はP.649を参照ください。
 ◎X,Y公差: ±0.005
 ◎ブロックパンチの刃先位置指定方法とX,Yの概念が異なりますので、ご注意ください。

刃先形状	刃先形状	刃先形状	刃先形状	刃先形状
(A)	(D)	(R)	(E)	(G)
$\text{P} \min \leq \text{P} \leq \text{W} \max$ P寸法範囲はW寸法範囲 内でご指定ください。	$\text{P} \geq \text{W}$ $\text{P} - 0.4 \geq 1.5$ (P寸ストレート部1.5mm以上)	$\text{P} \geq \text{W}$ $0.15 \leq \text{R} < \frac{\text{W}}{2}$ $\text{P} - 2\text{R} \geq 1.5$ (P寸ストレート部1.5mm以上)	$\text{P} > \text{W}$	$\text{P} > \text{W}$ $\sqrt{\text{P}^2 - \text{W}^2} \geq 1.5$ (P寸ストレート部1.5mm以上)

追加工	記号	刃先形状	
		(A)	D R E G
刃先	BC	刃先長変更 1 ≤ BC ≤ B max 指定0.1mm単位	刃先長変更 1 ≤ BC < 2 指定0.1mm単位
	PKC	刃先公差変更 P +0.01 → +0.005 0 0	刃先公差変更 P・W ± 0.01 → ± 0.01 0 0
	HVC	刃先に対しH・V逆加工 H寸方向にP寸、V寸方向 にW寸を加工します。 ◎Wmin ≤ P ≤ Wmax P寸法の範囲は、規格表 のW寸法の範囲になります。 ◎刃先がシャングの中心に ない場合は適用不可	
フランジ部	HC	フランジ幅変更 0 ≤ HC < 1.5 指定0.1mm単位	
	TC	フランジ厚変更 2 ≤ 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(5-TC)分短くなります。 LC併用の場合、全長はLCと同じ寸法です。	
	TKC	フランジ厚公差変更 T +0.3 → +0.02 0 0 (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)	
	TKM	フランジ厚公差変更 T +0.3 → 0 0 -0.02 (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)	
その他	NDC	導入部無し H・V -0.01 → +0.005 -0.03 0	
	ANF	アンギュラ角度変更 0 ≤ ANF ≤ 1.2 指定0.2°単位 ◎d ≤ dmax ◎d = P + 2 [(L - B)tan (ANF)] ◎P - Btan (ANF) ≥ 0.6 ◎W - Btan (ANF) ≥ 0.6 ◎刃先がシャングの中心に ない場合は適用不可	



Delivery
出荷日

3 日日出荷



ストーク A