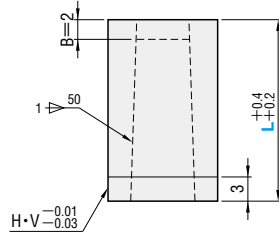



ーストレートタイプ

RoHS 10

| 材質 | 型式 |
|---------------------|--|
| 硬度 | A D R E G |
| SKD11相当 60～63HRC | SR-FBLD SR-FBLDR SR-FBLDE SR-FBLDG |
| 粉末ハイス鋼 64～67HRC | SR-FPBLDD SR-FPBLDR SR-FPBLDE SR-FPBLDG |



| 型式 | P・W・R→指定0.01mm単位 | | | | V・H→指定0.1mm単位 | | | | | | | L | 0.01mm単位 MT※ (被加工材板厚) | 0.005mm単位 C※ (クリアランス) |
|----------------------|------------------|--------------|-------------------|---|---------------|------------------|---|---|---|---|--|----------------------------------|---|--|
| | V | | min. P max. | 4 | 4 | 5 | 6 | 8 | 9 | R | | | | |
| | | | | | | | | | | | H | | | |
| | | | | | min. W max. | a min. b min. | 4 | 4 | 5 | 6 | 8 | | | |
| (SKD11相当) (粉末ハイス鋼) | 6.0 ~ 8.0 | 1.00 ~ 4.00 | 4 | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | 0.15 ↓ W 2 未 満 R のみ | 16 20 22 25 30 35 | 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  |
| A SR-FBLD SR-FPBLD | 8.1 ~ 10.0 | 1.00 ~ 6.00 | 4 | | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | | | | |
| D SR-FBLDD SR-FPBLDD | 10.1 ~ 13.0 | 1.00 ~ 8.00 | 5 | | | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | | | | |
| R SR-FBLDR SR-FPBLDR | 13.1 ~ 16.0 | 1.00 ~ 10.00 | 6 | | | | ○ | ○ | ○ | ○ | | | | |
| E SR-FBLDE SR-FPBLDE | 16.1 ~ 20.0 | 1.50 ~ 12.00 | 8 | | | | | ○ | ○ | ○ | | | | |
| G SR-FBLDG SR-FPBLDG | 20.1 ~ 25.0 | 1.50 ~ 16.00 | 9 | | | | | | | ○ | | | | |

※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。

①V=P=a H=W=b(ただし、A形状はH=P=b)

②引張強度1177N/mm²(120kgf/mm²)までの被加工材のみに適用可能です。



(1) 刃先がシャンクの中心にある場合

Technical drawing of a rectangular plate with a central circular hole. Dimensions are labeled: W (width), V (height), P (hole diameter), and L (distance from hole center to edge).

| 型式 | 指定0.1mm単位 | L | 指定0.01mm単位 | MT | C |
|----|-----------|---|-----------------------|----|---|
| | V - H | | P - W - R(<u>R</u>) | | |

SR-FBLDE - V15.8 - H12.8 - L22 - P7.27 - W5.25 - MT1.50 - C0.105

(2) 刃先がシャンクの中心にない場合(刃先形状Aのみ)

| | | | | | | | |
|--|---------|---------------|-----|------------|--------|--------|---------------|
| | 型式 | 指定0.1mm単位 | L | 指定0.01mm単位 | MT | C | 指定0.01mm単位 |
| | | V - H | | P | | | X - Y |
| | SR-FBLD | V15.8 - H12.8 | L22 | P5.25 | MT1.50 | C0.105 | X5.80 - Y6.35 |

①X,Yの上限値・下限値はP.649を参照ください。

②X,Y公差：±0.005

③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。



3 日目出荷

ストック A



型式 - V - H - L(LC) - P-W-R - MT - C - (BC・LKC…etc.)
SR-FBLDD - V12.5 - H9.5 - LC28 - P6.25 - W4.75 - MT1.50 - C0.105 - LKC - ANF1.2

| 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 P Bmax. 1.00～1.99 3 2.00～ 4 | 刃先長変更 1≤BC<2 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 +0.01 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。 ①Wmin≤P≤Wmax P寸法の範囲は、規格表 のW寸法の範囲になりま す。 ②刃先がシャンクの中心 にない場合は適用不可 | |
| 全長 | LC | 全長変更 10≤LC<L 指定0.1mm単位(LKC・LKZ併用の場合、0.01mm単位指定可) | |
| | LKC | 全長公差変更 L+0.4 0 +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 +0.01 0 (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 | |
|-----|-----|--|---------|
| | | A | D R E G |
| その他 | VHM | 外形公差変更 H・V+0.005 0 -0.005 0 | |
| | NDC | 導入部無し H・V-0.01 0 +0.005 0 -0.03 0 | |
| | ANF | アンギュラ角度変更 0≤ANF≤1.2 指定0.2°単位 ①d≤dmax ②d=P+2{(L-B)tan(ANF°)} ③P-Btan(ANF°)≥0.6 ④W-Btan(ANF°)≥0.6 ⑤刃先がシャンクの中心 にない場合は適用不可 V d max. 6.0～ 3.4 8.0～ 4.4 10.0～ 6.4 13.0～ 8.4 16.0～ 10.6 20.0～ 12.6 25.0～ 14.6 テーパ値 1/50 角度(片側) 0.573° | |