

# カス上がり対策ボルト止めブロックダイ



カス上がり対策ダイ

☎ P.1735

**材質**  
SKD11相当  
60～63HRC

**硬度**  
60～63HRC

**RoHS** 10

**型式**

**A** SR-BBD  
**D** SR-BBDD  
**R** SR-BBDR  
**E** SR-BBDE  
**G** SR-BBDG

**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**

**刃先形状**

**M** (抜きタップ)


抜きタップに使うボルトは、取付ボルトの1サイズ上のボルトです。

取付ボルト	M (抜きタップ)
M3	M4
M4	M5
M6	M8
M8	M10

K	取付ボルト			J	型式	V	H	L	指定0.01mm単位				0.01mm単位	0.005mm単位		
	d	h	サイズ						(A)	D R E G		R	MT※	C※		
									min. P max.	min. P max.	min. W max.	R	(被加工材板厚)	(クリアランス)		
4	6	7.5	M3	(A) SR-BBD	13	8	16	1.00 ~ 3.00	1.00 ~ 3.00	1.00 ~ 4.00	0.15 W 2 未満 R のみ	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。			
					4			1.00 ~ 4.00	1.00 ~ 4.00							
					5			1.00 ~ 4.00	1.00 ~ 6.00							
					6.5			1.00 ~ 4.00	1.00 ~ 9.00							
5	8	8.5	M4		18	10		1.00 ~ 4.00	1.00 ~ 4.00	1.00 ~ 6.00						
					5			1.00 ~ 6.00	1.00 ~ 6.00							
					6.5			1.00 ~ 6.00	1.00 ~ 9.00							
					8			1.00 ~ 6.00	1.00 ~ 12.00							
6.5	11	10.5	M6		(D) SR-BBDD	22		13	20	1.00 ~ 6.00				1.00 ~ 6.00	1.00 ~ 9.00	
						6.5				1.00 ~ 9.00				1.00 ~ 9.00		
						8				1.00 ~ 9.00				1.50 ~ 16.00		
						10				1.00 ~ 9.00				1.00 ~ 12.00		
					(R) SR-BBDR	6.5			25	1.00 ~ 9.00				1.00 ~ 9.00		1.00 ~ 12.00
						8				1.00 ~ 12.00				1.50 ~ 16.00		
						10				1.00 ~ 12.00				1.50 ~ 21.00		
						12.5				1.00 ~ 12.00				1.50 ~ 21.00		
8	14	12.5	M8	(E) SR-BBDE	32	20	30	1.00 ~ 12.00	1.00 ~ 12.00	1.50 ~ 16.00						
					8			1.50 ~ 16.00	1.50 ~ 16.00							
					10			1.50 ~ 16.00	1.50 ~ 21.00							
					12.5			1.50 ~ 16.00	1.50 ~ 26.00							
				(G) SR-BBDG	15		25	1.50 ~ 21.00	1.50 ~ 21.00					1.50 ~ 21.00		
					17.5			1.50 ~ 21.00	1.50 ~ 26.00							
					10			1.50 ~ 21.00	1.50 ~ 31.00							
					12.5			1.50 ~ 21.00	1.50 ~ 31.00							

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



※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。  
 ◎引張強度1177N/mm<sup>2</sup>(120kgf/mm<sup>2</sup>)までの被加工材のみに適用可能です。



Order  
注文例

(1) 刃先がシャンクの中心にある場合

型式 V H - L - 指定0.01mm単位 - MT - C

SR-BBDD 25 13 - 20 - P6.34 - W4.65 - 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 V H - L - 指定0.01mm単位 - MT - C - 指定0.01mm単位

SR-BBD 25 13 - 20 - P6.34 - MT1.50 - C0.105 - X6.35 - Y7.30

◎X,Yの上下限値

$$\text{刃先形状 A} \quad 2.5 + \frac{P}{2} \leq X \leq V - (2.5 + \frac{P}{2}) - (K + \frac{d}{2}) \quad 2.5 + \frac{P}{2} \leq Y \leq H - (2.5 + \frac{P}{2})$$

◎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。



Delivery  
出荷日

3 日日出荷 ストック A

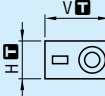





Alterations  
追加工

型式 V H - L(LC) - P-W-R - MT - C - (BC・LKC...etc.)

SR-BBD 25 13 - LC18 - P1.5 - MT0.5 - C0.04 - BC3 - 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≤8max. 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
全長	LC	全長変更 16<LC<35 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 ⇨ +0.05 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)	

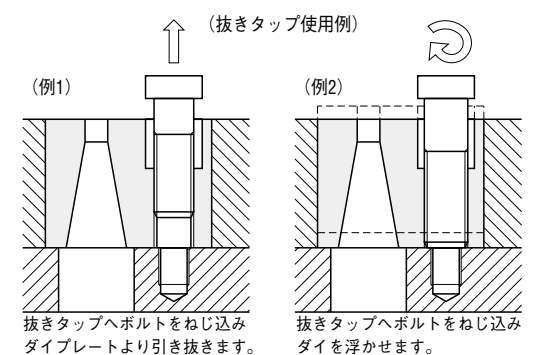
追加工		記号	刃先形状														
			(A)	D R E G													
		VKC1	V・H公差変更 $V \cdot H +0.01 \begin{matrix} \Rightarrow \\ 0 \end{matrix} +0.005$														
		VKC2	V・H公差変更 $V \cdot H +0.01 \begin{matrix} \Rightarrow \\ 0 \end{matrix} -0.005$														
その他		NDC	導入部無し $H \cdot V -0.01 \begin{matrix} \Rightarrow \\ -0.03 \end{matrix} +0.01$														
		ANF	<div>アンギュラ角度変更 <math>0 \leq \text{ANF} \leq 1.2</math> 指定0.2°単位 ◎ <math>d \leq d_{\text{max}}</math> ◎ <math>d = P + 2 \{ (L - B) \tan(\text{ANF}^\circ) \}</math> ◎ <math>P - B \tan(\text{ANF}^\circ) \geq 0.6</math> ◎ <math>W - B \tan(\text{ANF}^\circ) \geq 0.6</math> ◎ 刃先が中心にない場合は適用不可</div> <div><table><thead><tr><th>V</th><th>d max.</th></tr></thead><tbody><tr><td>8</td><td>4.4</td></tr><tr><td>10</td><td>6.4</td></tr><tr><td>13</td><td>8.4</td></tr><tr><td>16</td><td>10.6</td></tr><tr><td>20</td><td>12.6</td></tr><tr><td>25</td><td>14.6</td></tr></tbody></table><div>テーパ値 1/50 角度(片側) 0.573°</div></div>		V	d max.	8	4.4	10	6.4	13	8.4	16	10.6	20	12.6	25
V	d max.																
8	4.4																
10	6.4																
13	8.4																
16	10.6																
20	12.6																
25	14.6																



Example  
使用例

■特長および使用例

- 金型をバラさずにメンテナンスが可能です。
- シムなどを利用することで金型組み立て後でも微調整ができます。



ブロックダイ