

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) min. P max.	D R E G min. P max. min. W max.	R MT※ (被加工材板厚)		
4	6	7.5	M3	3 4 5 6.5	A SR-BBD	13 16 18 20	8	1.00 ~ 3.00 1.00 ~ 4.00 1.00 ~ 6.00 1.00 ~ 9.00	1.00 ~ 4.00	1.00 ~ 4.00	C ≥ 0.010	MT ≥ 0.15	被加工材板厚は、0.15mm以上よりご指定頂けます。
5	8	8.5	M4	4 5 6.5 8	D SR-BBDD	18 20 22 25	10	1.00 ~ 4.00 1.00 ~ 6.00 1.00 ~ 9.00 1.00 ~ 12.00	1.00 ~ 6.00	1.00 ~ 6.00	C ≥ 0.010	MT ≥ 0.15	被加工材板厚は、0.15mm以上よりご指定頂けます。
6.5	11	10.5	M6	5 6.5 8 10 12.5	R SR-BBDR	22 25 28 32	16	1.00 ~ 6.00 1.00 ~ 9.00 1.00 ~ 12.00 1.50 ~ 16.00	1.00 ~ 6.00	1.00 ~ 6.00	C ≥ 0.010	MT ≥ 0.15	被加工材板厚は、0.15mm以上よりご指定頂けます。
8	14	12.5	M8	8 10 12.5 15 17.5	E SR-BBDE	25 28 32 38	16	1.00 ~ 9.00 1.00 ~ 12.00 1.00 ~ 12.00 1.50 ~ 16.00	1.00 ~ 9.00	1.00 ~ 12.00	C ≥ 0.010	MT ≥ 0.15	被加工材板厚は、0.15mm以上よりご指定頂けます。
8	14	12.5	M8	8 10 12.5 15 17.5	G SR-BBDG	32 35 40 45	20	1.00 ~ 12.00 1.50 ~ 16.00 1.50 ~ 21.00 1.50 ~ 26.00	1.00 ~ 12.00	1.50 ~ 16.00	C ≥ 0.010	MT ≥ 0.15	被加工材板厚は、0.15mm以上よりご指定頂けます。
※被加工材板厚およびクリアランスは、カス上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117N/mm ² (120kgf/mm ²)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	P	W	R(R)	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ない場合(刃先形状Aのみ)

型式	V	H	L	P	MT	C	X-Y
SR-BBD	25	13	20	P6.34	MT1.50	C0.105	X-Y

X,Yの上下限値

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

X,Y公差: ±0.005

プ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

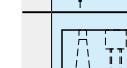
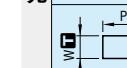
3 日目出荷

Alterations
追加工

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

BC PKC LC LKC LKZ

NDC ANF

V H P T

V H P T

V H P T

V H P T

V H P T

V H P T

V H P T

V H P T

V H P T

V H P T

V H P T

V H P T

V H P T

V H P T

V H P T

V H P T

V H P T

V H P T

V H P T

V H P T

V H P T

V H P T

V H P T

V H P T

V H P T

V H P T

V H P T

V H P T

V H P T

V H P T

V H P T

V H P T

V H P T

V H P T

V H P T

V H P T

V H P T

V H P T

V H P T

V H P T

V H P T

V H P T

V H P T

V H P T

V H P T

V H P T

V H P T

V H P T

V H P T

V H P T

V H P T

V H P T

V H P T

V H P T

V H P T

V H P T

V H P T

V H P T

V H P T

V H P T

V H P T