SCRAP RETENTION BLOCK DIES －FIXING－BOLT TYPE－

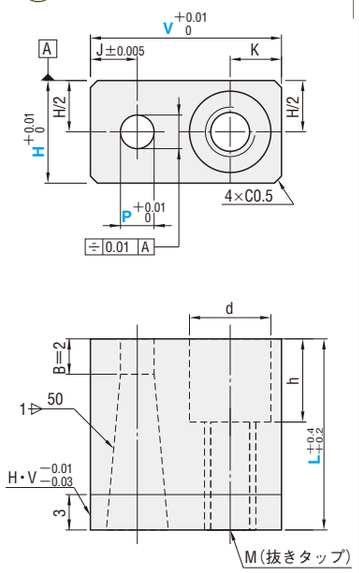
カス上がり対策ボルト止めブロックダイ

関連ページ　カス上がり対策ダイ　P.1735

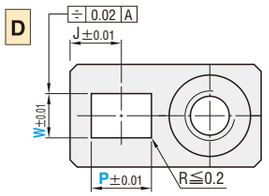
M 材質 H 硬度	型式
SKD11相当 60～63HRC	Ⓐ SR－BBD Ⓓ SR－BBDD Ⓡ SR－BBDR Ⓔ SR－BBDE Ⓖ SR－BBDG

RoHS10

刃先形状 Ⓐ

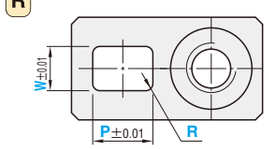


刃先形状 Ⓓ



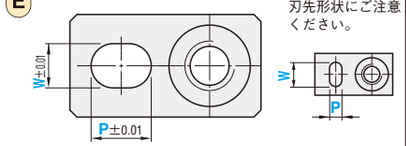
P≧Wの場合
P－0.4≧1.5
（Pすトレート部1.5mm以上）
P＜Wの場合
W－0.4≧1.5
（Wすトレート部1.5mm以上）

刃先形状 Ⓡ



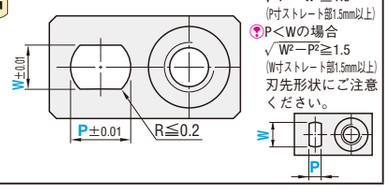
P≧Wの場合
0.15≦R＜W/2
P－2R≧1.5
（Pすトレート部1.5mm以上）
P＜Wの場合
0.15≦R＜P/2
W－2R≧1.5
（Wすトレート部1.5mm以上）

刃先形状 Ⓔ



⊗P＝W指定不可
P＜Wの場合
刃先形状にご注意ください。

刃先形状 Ⓖ



⊗P＝W指定不可
P＞Wの場合
$\sqrt{P^2-W^2}$≧1.5
（Pすトレート部1.5mm以上）
P＜Wの場合
$\sqrt{W^2-P^2}$≧1.5
（Wすトレート部1.5mm以上）
刃先形状にご注意ください。

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。

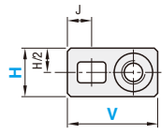
取付ボルト	M（抜きタップ）
M3	M4
M4	M5
M6	M8
M8	M10

K	取付ボルト d	h	サイズ	J	型式	V	H	L	指定0.01mm単位 Ⓐ min. P max.	Ⓓ Ⓡ Ⓔ Ⓖ min. P max.	Ⓓ Ⓡ Ⓔ Ⓖ min. W max.	Ⓡ R	0.01mm単位 MT※（被加工材板厚）	0.005mm単位 C※（クリアランス）
4	6	7.5	M3	3	Ⓐ SR－BBD	13	8	16	1.00～3.00	1.00～3.00	1.00～4.00	0.15～W/2未満 Ⓡのみ	MT≧0.15	C≧0.010
				4		16			1.00～4.00	1.00～4.00			被加工材板厚は、0.15mm以上よりご指定頂けます。	クリアランスは、0.010mm以上よりご指定頂けます。
				5		18				1.00～6.00				
				6.5		20				1.00～9.00				
5	8	8.5	M4	4		18	10		1.00～4.00	1.00～4.00	1.00～6.00			
				5		20			1.00～6.00	1.00～6.00				
				6.5		22				1.00～9.00				
				8		25				1.00～12.00				
6.5	11	10.5	M6	5	Ⓓ SR－BBDD	22	13	20	1.00～6.00	1.00～6.00	1.00～9.00			
				6.5		25			1.00～9.00	1.00～9.00				
				8		28				1.00～12.00				
				10	Ⓡ SR－BBDR	32		22		1.50～16.00				
				6.5		25	16		1.00～9.00	1.00～9.00	1.00～12.00			
				8		28		25	1.00～12.00	1.00～12.00				
				10		32				1.50～16.00				
				12.5	Ⓔ SR－BBDE	38				1.50～21.00				
8	14	12.5	M8	8		32	20	30	1.00～12.00	1.00～12.00	1.50～16.00			
				10		35		35	1.50～16.00	1.50～16.00				
				12.5	Ⓖ SR－BBDG	40				1.50～21.00				
				15		45				1.50～26.00				
				10		35	25		1.50～16.00	1.50～16.00	1.50～21.00			
				12.5		40			1.50～21.00	1.50～21.00				
				15		45				1.50～26.00				
				17.5		50				1.50～31.00				

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

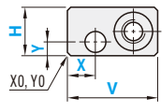
Order 注文例

(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 P	－	W	－	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にない場合(刃先形状Ⓐのみ)



型式	V	H	－	L	－	指定0.01mm単位 P	－	MT	－	C	－	指定0.01mm単位 X－Y
SR－BBD	25	13	－	20	－	P6.34	－	MT1.50	－	C0.105	－	X6.35 － Y7.30

X,Yの上下限値

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

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 日目出荷　急 ストーク 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 Ⓐ	刃先形状 Ⓓ Ⓡ Ⓔ Ⓖ
刃先	BC	BC	刃先長変更 1≦BC≦Bmax. 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
刃先	P T	PKC	刃先公差変更 P +0.01 0 ⇨ +0.005 0	刃先公差変更 P・W±0.01 ⇨ +0.01 0
全長	LC	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)	
全長	L	LKC	全長公差変更 L +0.4 +0.2 ⇨ +0.05 0 (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)	
全長	L	LKZ	全長公差変更 L +0.4 +0.2 ⇨ +0.01 0 (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)	

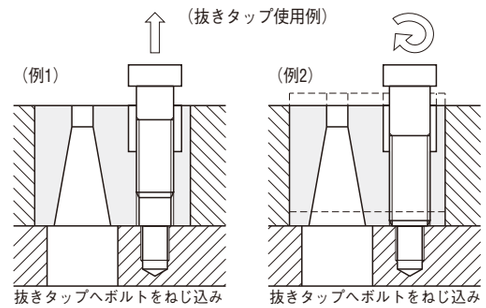
追加工		記号	刃先形状 Ⓐ	刃先形状 Ⓓ Ⓡ Ⓔ Ⓖ
その他	V T H	VKC1	V・H公差変更 V・H +0.01 0 ⇨ +0.005 0	
その他	V T H	VKC2	V・H公差変更 V・H +0.01 0 ⇨ 0 −0.005	
その他		NDC	導入部無し　H・V −0.01 −0.03 ⇨ +0.01 0	
その他	50 1° ANF°±20'	ANF	アンギュラ角度変更 0≦ANF≦1.2 指定0.2°単位 d≦dmax d＝P＋2{(L－B)tan(ANF°)} P－Btan(ANF°)≧0.6 W－Btan(ANF°)≧0.6 ⊗刃先が中心にない場合は適用不可	

V	d max.
8	4.4
10	6.4
13	8.4
16	10.6
20	12.6
25	14.6

テーパ値	1/50
角度(片側)	0.573°

Example 使用例

■特長および使用例
1. 金型をバラさずにメンテナンスが可能です。
2. 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。



抜きタップへボルトをねじ込みダイプレートより引き抜きます。

抜きタップへボルトをねじ込みダイを浮かせます。

ブロックダイ