

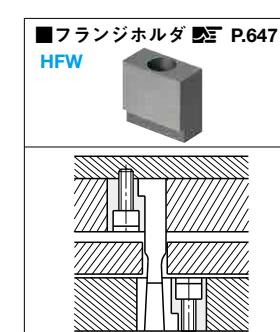
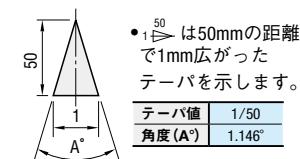
型式	V	06 08 10 13 16 20 25							0.01mm単位	L	MT※ (被加工材板厚) 指定0.01mm	C※ (クリアランス) 指定0.005mm
		min. P max.	1.00 3.00	1.00 4.00	1.00 6.00	1.00 8.00	1.00 10.00	1.50 12.00				
H									R	R		
ストレートタイプ 片フランジタイプ	06	1.00~ 3.00	○	○	○	○	○	○	0.15	16	MT≥0.15	C≥0.010
Ⓐ SR-WBLD SR-WBLDF	08	1.00~ 4.00		○	○	○	○	○	W 2 未 満 の み	20		クリアランスは、0.01mm以上よりご指定いただけます。
Ⓓ SR-WBLDD SR-WBLDDF	10	1.00~ 6.00			○	○	○	○	W 2 未 満 の み	22		クリアランスは、0.01mm以上よりご指定いただけます。
Ⓑ SR-WBLDR SR-WBLDRF	13	1.00~ 8.00				○	○	○	W 2 未 満 の み	25		クリアランスは、0.01mm以上よりご指定いただけます。
Ⓔ SR-WBLDE SR-WBLDEF	16	1.00~ 10.00					○	○	W 2 未 満 の み	30		クリアランスは、0.01mm以上よりご指定いただけます。
Ⓒ SR-WBLDG SR-WBLDGF	20	1.50~ 12.00						○	W 2 未 満 の み	35		クリアランスは、0.01mm以上よりご指定いただけます。
	25	1.50~ 16.00						○	W 2 未 満 の み			パンチ刃先 ダイ刃先

※被加工材板厚およびクリアランスは、カス上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)はダイの仕上寸法にてご指定ください。

①P-W…指定0.01mm単位 ②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  
型式 V H - L - 指定0.01mm単位  
P - W - R (Rのみ) - MT - C  
SR-WBLDRF 13 10 - 22 - P7.65 - W4.65 - R0.50 - MT1.50 - C0.105

Delivery  
出荷日  
8 日目出荷  
ストーク C



Alterations 追加工		型式	V	H	- L(LC) -	P - W - R -	MT	- C -	(BC・LKC…etc.)					
SR-WBLDF	08	06 -	20 -	P2.25 -	MT1.50 -	C0.105 -	LKC-ANF1.2							
刃先形状														
追加工	記号	Ⓐ	Ⓑ	Ⓓ	Ⓔ	Ⓕ	Ⓖ							
刃先	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	PKC	刃先公差変更 P+0.01 → +0.005 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。 ①W min≤P≤W max P寸法の範囲は、規格表の W寸法の範囲になります。	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) ②片フランジタイプはLC≤12の場合、導入部が 付きません。	LKC	全長公差変更 L+0.4 → +0.05 L+0.2 0	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)		
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 ③全長は(5-TC)分短くなります。 LC併用の場合、全長はLCと同寸法です。	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)	VKC	外形公差変更 H+V+0.005 → +0.003 0 0	VKM	外形公差変更 H+V+0.005 → 0 0 -0.003	VHM	外形公差変更 H+V+0.005 → 0 0 0
その他	ANF	アンギュラ角度変更 0≤ANF≤1.2 指定0.2°単位 ④d≤dmax ⑤d=P+2{(L-B)tan(ANF°)} ⑥P-B tan(ANF°)≥0.6 W-B tan(ANF°)≥0.6 ANF±20°	NDC	導入部無し H+V-0.01 → +0.005 0 0										

V	d max.
6	3.4
8	4.4
10	6.4
13	8.4
16	10.6
20	12.6
25	14.6

テーパー値 1/50  
角度(ANF°) 0.573°