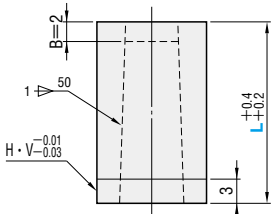
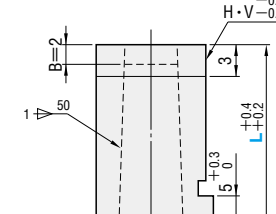


SCRAP RETENTION CARBIDE BLOCK DIES  
カス上がり対策超硬ブロックダイ




カス上がり対策ダイ

P.1735

ーストレートタイプ	RoHS10	材質 硬度	型式	 刃先形状 <b>A</b> $H \begin{matrix} +0.005 \\ 0 \end{matrix}$ $V \begin{matrix} +0.005 \\ 0 \end{matrix}$ $4-C0.5$ $\begin{matrix} \pm 0.01 \\ 0 \end{matrix} A$ $\begin{matrix} \pm 0.01 \\ 0 \end{matrix} B$ $\begin{matrix} \pm 0.01 \\ 0 \end{matrix} P$ $W \min \leq P \leq W \max$ P寸法範囲はW寸法範囲内で ご指定ください。
ー片フランジタイプ	RoHS10	材質 硬度	型式	 刃先形状 <b>A</b> $H \begin{matrix} +0.005 \\ 0 \end{matrix}$ $V \begin{matrix} +0.005 \\ 0 \end{matrix}$ $4-C0.5$ $\begin{matrix} \pm 0.01 \\ 0 \end{matrix} A$ $\begin{matrix} \pm 0.01 \\ 0 \end{matrix} B$ $\begin{matrix} \pm 0.01 \\ 0 \end{matrix} P$ $W \min \leq P \leq W \max$ P寸法範囲はW寸法範囲内で ご指定ください。

刃先形状 <b>D</b>	刃先形状 <b>R</b>	刃先形状 <b>E</b>	刃先形状 <b>G</b>

刃先形状 <b>D</b>	刃先形状 <b>R</b>	刃先形状 <b>E</b>	刃先形状 <b>G</b>

型式	H	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. W	1.00 3.00	1.00 4.00	1.00 6.00	1.00 8.00	1.00 10.00	1.50 12.00	1.50 16.00			
ストレートタイプ	06	1.00~ 3.00	○	○	○	○	○	○	○	○	0.15 W 2未満 Rのみ	16 20 22 25 30 35	C≥0.010 クリアランスは、 0.010mm以上よりご 指定いただけます。 クリアランス 
片フランジタイプ	08	1.00~ 4.00		○	○	○	○	○	○	○			
	10	1.00~ 6.00			○	○	○	○	○	○			
	13	1.00~ 8.00				○	○	○	○	○			
	16	1.00~ 10.00					○	○	○	○			
	20	1.50~ 12.00						○	○	○			
	25	1.50~ 16.00							○	○			

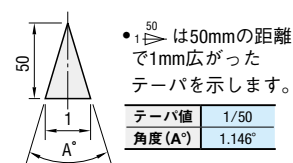
※被加工材板厚およびクリアランスは、カス上がり対策の加工データとして使用するものです。刃先寸法(P・W・R)はダイの仕上寸法にてご指定ください。  
●P・W→指定0.01mm単位 ●引張強度117N/mm<sup>2</sup>(120kgf/mm<sup>2</sup>)までの被加工材のみに適用可能です。

Order 注文例

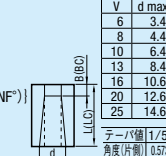
型式	V	H	L	指定0.01mm単位	MT	C
SR-WBLDRF	13	10	22	P7.65 - W4.65 - R0.50	MT1.50	C0.105

Delivery 出荷日

8	日日出荷	ストック C
---	------	--------



追加加工	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 $\begin{matrix} P \\ Bmax. \\ 1.00 \sim 1.99 \\ 2.00 \sim \end{matrix} \begin{matrix} 3 \\ 4 \end{matrix}$	刃先長変更 1≤BC<2 指定0.1mm単位
	PKC	刃先公差変更 $P \begin{matrix} +0.01 \\ 0 \end{matrix} \Rightarrow \begin{matrix} +0.005 \\ 0 \end{matrix}$	刃先公差変更 $P \cdot W \pm 0.01 \Rightarrow \begin{matrix} +0.01 \\ 0 \end{matrix}$
	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。 ●W 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 (LC・LK2併用の場合0.01mm単位指定可) ●片フランジタイプはLC≤12の場合、導入部が 付きません。	
全長	LKC	全長公差変更 $L \begin{matrix} +0.4 \\ +0.2 \end{matrix} \Rightarrow \begin{matrix} +0.05 \\ 0 \end{matrix}$ (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)	
	LKZ	全長公差変更 $L \begin{matrix} +0.4 \\ +0.2 \end{matrix} \Rightarrow \begin{matrix} +0.01 \\ 0 \end{matrix}$ (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)	

追加加工	記号	刃先形状	
		A	D R E G
	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 (TKC・TKM併用の場合、0.01mm単位指定可) ●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。	
フランジ部	TKC	フランジ厚公差変更 $T \begin{matrix} +0.3 \\ 0 \end{matrix} \Rightarrow \begin{matrix} +0.02 \\ 0 \end{matrix}$ (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 $T \begin{matrix} +0.3 \\ 0 \end{matrix} \Rightarrow \begin{matrix} 0 \\ -0.02 \end{matrix}$ (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)	
	VKC	外形公差変更 $H \cdot V \begin{matrix} +0.005 \\ 0 \end{matrix} \Rightarrow \begin{matrix} +0.003 \\ 0 \end{matrix}$	
	VKM	外形公差変更 $H \cdot V \begin{matrix} +0.005 \\ 0 \end{matrix} \Rightarrow \begin{matrix} 0 \\ -0.003 \end{matrix}$	
その他	VHM	外形公差変更 $H \cdot V \begin{matrix} +0.005 \\ 0 \end{matrix} \Rightarrow \begin{matrix} 0 \\ -0.005 \end{matrix}$	
	ANF	アンギュラ角度変更 0≤ANF≤1.2 指定0.2°単位 $d \leq dmax$ $d = P + 2 \{ (L - B) \tan (ANF^\circ) \}$ $P - B \tan (ANF^\circ) \geq 0.6$ $W - B \tan (ANF^\circ) \geq 0.6$ 	
	NDC	導入部無し $H \cdot V \begin{matrix} -0.01 \\ -0.03 \end{matrix} \Rightarrow \begin{matrix} +0.005 \\ 0 \end{matrix}$	