
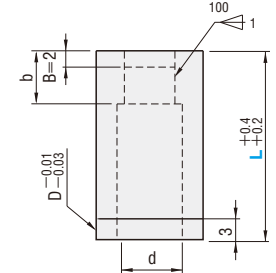


BUTTON DIES —STRAIGHT TYPE (REGULAR)— —NORMAL・α-PROCESSING®—

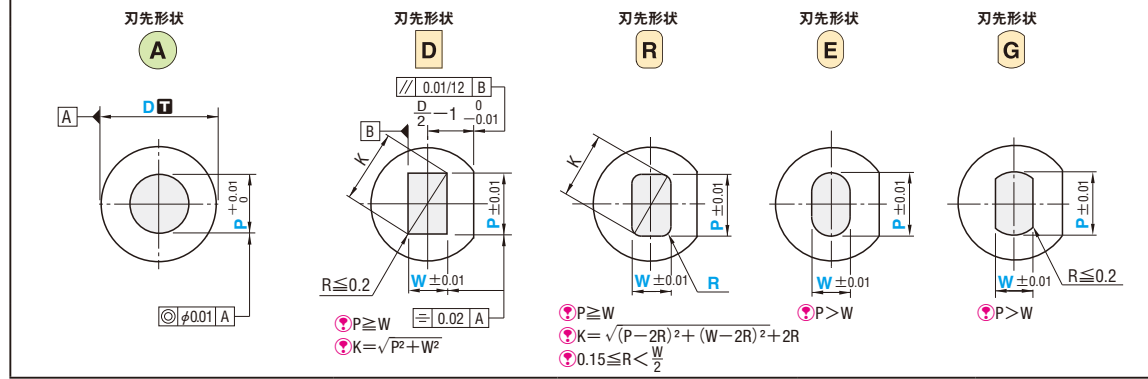
ボタンダイ
—ストレート・レギュラータイプ— —ノーマル・α処理®—

α処理®の表面硬度は1100～1200HVです。

ストレートタイプ	シャンク径 D _h 公差	材質 硬度	D寸法		型式		刃先形状は下記(A)DRE@Gより選択
			ノーマル	α処理®	ノーマル	α処理®	
	D _{h5}	SKH51相当 61～64HRC SKD11相当 60～63HRC 粉末ハイス鋼 64～67HRC	D3～5	MSD	P-MSD	レギュラータイプ 	
			D6～56	SD□	P-SD□		
			D8～56	PMSD	P-PMSD		
			D6～25	PSD□	P-PSD□		
			D8～25	A-MSD	AP-MSD		
			D6～16	A-SD□	AP-SD□		
D _h +0.005/0	SKH51相当 61～64HRC SKD11相当 60～63HRC 粉末ハイス鋼 64～67HRC	D3～5	A-MSD	AP-MSD			
		D6～16	A-SD□	AP-SD□			
		D8～16	A-PMSD	AP-PMSD			
		D6～16	A-PSD□	AP-PSD□			
		D8～16	A-PSD□	AP-PSD□			
		D8～16	A-PSD□	AP-PSD□			

シャンク径公差D_hはn5・+0.005/0 選択

α処理®の処理範囲は刃先内面及び刃先側端面です。
α処理®は刃先先端エッジ部に微小Rがつきます。



型式	Type	D	L	指定0.01mm単位				b	d
				A	DRE@G	R	R		
(SKH51相当)	(SKH51相当 α処理®)	(3)	16 20	(0.30)～1.00	—	—	—	—	2.0
(D _{h5}) (D _h +0.005)	(D _{h5}) (D _h +0.005)	(4)	16 20 22 25 28 30	(0.50)～2.00	—	—	—	—	2.4
(A) MSD	A-MSD P-MSD AP-MSD	(5)	16 20 22 25 28 30	(0.50)～2.50	—	—	—	—	2.9
(SKD11相当)	(SKD11相当 α処理®)	(6)	16 20 22 25 28 30 32 35	1.00～3.00	—	—	—	—	3.4
(D _{h5}) (D _h +0.005)	(D _{h5}) (D _h +0.005)	8	16 20 22 25 28 30 32 35	1.00～4.00	4.00	1.00	—	—	4.4
(A) MSD	A-MSD P-MSD AP-MSD	10	16 20 22 25 28 30 32 35 (40)	2.00～6.00	6.00	1.20	—	—	6.4
(D) SDD	A-SDD P-SDD AP-SDD	13	16 20 22 25 28 30 32 35 (40)	3.00～8.00	8.00	1.50	—	—	8.4
(R) SDR	A-SDR P-SDR AP-SDR	16	16 20 22 25 28 30 32 35 (40)	5.00～10.00	10.00	2.00	—	—	10.6
(E) SDE	A-SDE P-SDE AP-SDE	(20)	16 20 22 25 28 30 32 35 (40)	7.00～12.00	12.00	3.00	—	—	12.6
(G) SDG	A-SDG P-SDG AP-SDG	(22)	16 20 22 25 28 30 32 35 (40)	8.00～14.00	14.00	3.00	—	—	14.6
		(25)	16 20 22 25 28 30 32 35 (40)	10.00～16.00	16.00	3.00	—	—	16.6
		(32)	16 20 22 25 28 30 32 35	15.00～20.00	20.00	4.00	—	—	20.6
		(38)	16 20 22 25 30 35	19.00～26.00	26.00	5.00	—	—	26.6
		(45)	20 22 25 30 35	25.00～35.00	35.00	6.00	—	—	36.0
		(50)	20 22 25 30 35	33.00～40.00	40.00	7.00	—	—	41.0
		(56)	20 22 25 30 35	38.00～45.00	45.00	8.00	—	—	46.0
(粉末ハイス鋼)	(粉末ハイス鋼 α処理®)	(6)	16 20 22 25 30 35	1.00～3.00	—	—	—	—	3.4
(D _{h5}) (D _h +0.005)	(D _{h5}) (D _h +0.005)	8	16 20 22 25 30 35	1.00～4.00	4.00	1.00	—	—	4.4
(A) PMSD	A-PMSD P-PMSD AP-PMSD	10	16 20 22 25 30 35	2.00～6.00	6.00	1.20	—	—	6.4
(D) PSDD	A-PSDD P-PSDD AP-PSDD	13	16 20 22 25 30 35	3.00～8.00	8.00	1.50	—	—	8.4
(R) PSDR	A-PSDR P-PSDR AP-PSDR	16	16 20 22 25 30 35	5.00～10.00	10.00	2.00	—	—	10.6
(E) PSDE	A-PSDE P-PSDE AP-PSDE	(20)	16 20 22 25 30 35	7.00～12.00	12.00	3.00	—	—	12.6
(G) PSDG	A-PSDG P-PSDG AP-PSDG	(25)	16 20 22 25 30 35	10.00～16.00	16.00	3.00	—	—	16.6

α処理®の適用範囲はP≥1.00です。
D=(3)(4)(5)(6)は(A)形状(丸)のみの規格です。DRE@G形状はありません。
D=(20)(22)(25)(32)(38)(45)(50)(56)はシャンク径公差D_{h5}のみの規格です。
L=(40)はシャンク径公差D_{h5}のみの規格です。

Order 注文例

型式	L	P	W	R(のみ)
MSD 13	30	P7.00		
P-SDD16	35	P6.00	W4.00	

Delivery 出荷日

α D6～32	2 日日出荷	α D3～5・D38～56	3 日日出荷
α D6～32	5 日日出荷	α D3～5・D38～56	6 日日出荷

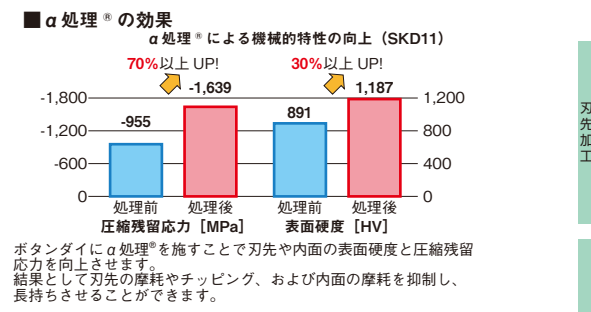
α処理®(P-AP-)
α処理®はストック適用不可
α処理®は納期に土祝日を含みません。納期詳細はWOSにてご確認ください。

Alterations 追加加工

型式	L(LC-SLC)	P(PC)	W(WC)	R	(BC-KC-WKC...etc.)
SDD 38	35	P21.03	W6.83		BC4.0

追加加工	記号	刃先形状	
		A	DRE@G
刃先	PC WC	刃先径変更 min: P>PC ≥ P _{min} ≥ 0.50 指定0.01mm単位 PC1.00～1.99の場合、b=4になります。 α処理®はPCmin1.0です。	刃先径変更 min: P>PC ≥ P _{min} ≥ 1.00 W>WC ≥ P _{min} ≥ 1.00 指定0.01mm単位
	BC	刃先長変更 1≤BC≤b 指定0.1mm単位 α<1.00適用不可	
	PKC	刃先径公差変更 P+0.01 → +0.005 P-0.01 → 0 α<1.00適用不可	刃先径公差変更 P・W±0.01 → +0.01 0
全長	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) α導入部は(L-LC)分短くなります。	
	SLC	全長変更・全長公差変更を1つのコードで加工します。 指定範囲、指定単位、注文方法、注意事項(α)はLCと同様	LKC 全長公差変更 +0.4 → +0.05 L+0.2 → 0 (L併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)
	LKC	全長公差変更 +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 α(LC)<16適用不可 αD>25適用不可 (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	DRE@G
その他	KC	廻り止め 一面加工 αD3～6適用不可	廻り止め 位置変更 指定1'単位
	WKC	廻り止め平行加工(2面) αD3～6適用不可 αDRE@G形状はKC併用可	
	KM	浮き防止用キー溝加工 αD<6適用不可 αWKC・ANF併用不可 αD=6の時、刃先形状は(A)のみ適用	



ボタンダイ

標準
溝付き (SR-)
逆テーパ (SRT-)
カス詰まり (SV-)

ツバ付

ストレート

取付部
ノック止め

段付
速がし形状
アンギュラ