

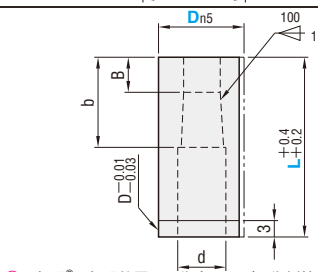
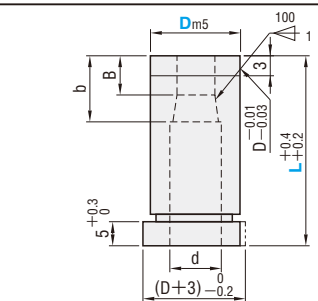
BUTTON DIES, DEEP HOLE TYPE - NORMAL・α-PROCESSING®-

刃先ロングボタンダイ
-ノーマル・α処理®-

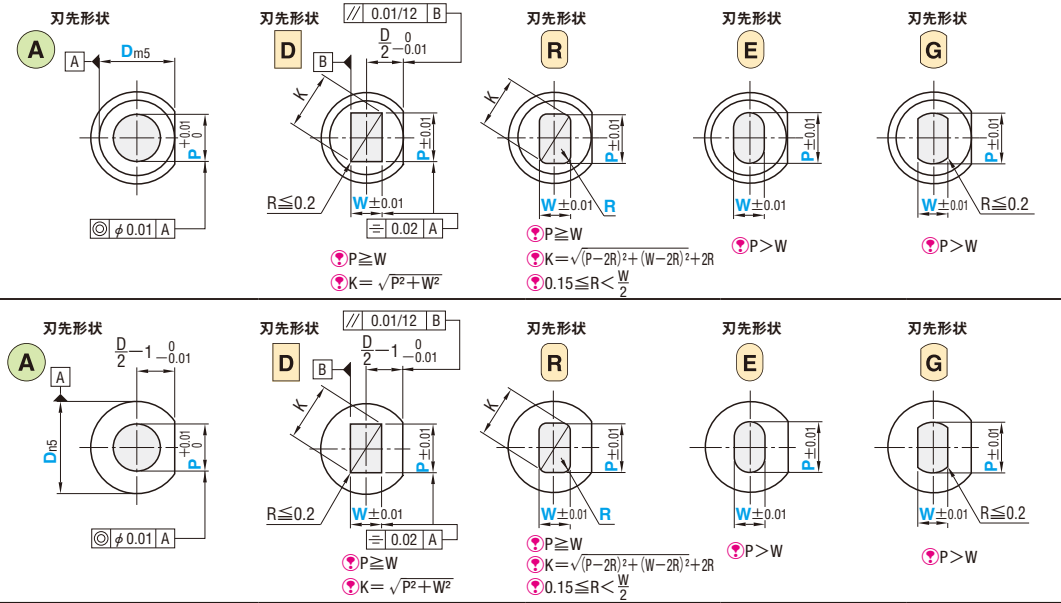
α処理®の表面硬度は1100～1200HVです。

ツバ付タイプ	RoHS10	材質 硬度	D寸法	型式	
				刃先形状	α処理®
		SKD11相当 60～63HRC	D10～56	A	MHDS P-MHDS
				D	HDDS P-HDDS
				R	HDRS P-HDRS
				E	HDES P-HDES
				G	HDGS P-HDGS

ストレートタイプ	RoHS10	材質 硬度	D寸法	型式	
				刃先形状	α処理®
		SKD11相当 60～63HRC	D10～56	A	MSDS P-MSDS
				D	SDDS P-SDDS
				R	SDRS P-SDRS
				E	SDES P-SDES
				G	SDGS P-SDGS

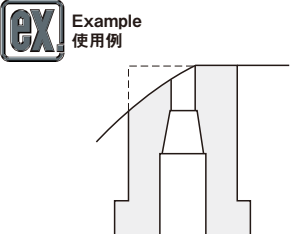


α処理®の処理範囲は刃先内面及び刃先側端面です。
α処理®は刃先先端エッジ部に微小Rが付きまます。



型式	Type	D	L				指定0.01mm単位			R	B	b	d			
			10	16	20	25	A	D R E G	R							
ツバ付タイプ (ノーマル)	(α処理®)	10	16	20	22	25	30	35	40	2.00~ 6.00	6.00	1.20	0.15 W/2未満のみ	6	10	6.4
		13	16	20	22	25	30	35	40	3.00~ 8.00	8.00	1.50		8	12	8.4
		16	16	20	22	25	30	35	40	5.00~ 10.00	10.00	2.00		10	15	10.6
		20	16	20	22	25	30	35	40	7.00~ 12.00	12.00	3.00		12	16.6	12.6
		25	16	20	22	25	30	35	40	10.00~ 16.00	16.00	3.00		14	20.6	16.6
		32	16	20	22	25	30	35	40	15.00~ 20.00	20.00	4.00		14	26.6	20.6
		38	16	20	22	25	30	35	40	19.00~ 26.00	26.00	5.00		14	36.0	26.6
		45	20	22	25	30	35	40	40	25.00~ 35.00	35.00	6.00		14	41.0	36.0
ストレートタイプ (ノーマル)	(α処理®)	10	16	20	22	25	30	35	40	2.00~ 6.00	6.00	1.20	0.15 W/2未満のみ	6	10	6.4
		13	16	20	22	25	30	35	40	3.00~ 8.00	8.00	1.50		8	12	8.4
		16	16	20	22	25	30	35	40	5.00~ 10.00	10.00	2.00		10	15	10.6
		20	16	20	22	25	30	35	40	7.00~ 12.00	12.00	3.00		12	16.6	12.6
		25	16	20	22	25	30	35	40	10.00~ 16.00	16.00	3.00		14	20.6	16.6
		32	16	20	22	25	30	35	40	15.00~ 20.00	20.00	4.00		14	26.6	20.6
		38	16	20	22	25	30	35	40	19.00~ 26.00	26.00	5.00		14	36.0	26.6
		45	20	22	25	30	35	40	40	25.00~ 35.00	35.00	6.00		14	41.0	36.0
50	20	22	25	30	35	40	40	33.00~ 40.00	40.00	7.00			41.0			
56	20	22	25	30	35	40	40	38.00~ 45.00	45.00	8.00			46.0			

Order 注文例 型式 - L - P - W - R(Rのみ)
SDDS 25 - 35 - P10.00 - W8.00



- A D10～32 2 目目出荷
- A D38～56 3 目目出荷
- D R E G
- A D10～32 5 目目出荷
- A D38～56 6 目目出荷
- D R E G

ストークA早割対象は刃先形状Aタイプのみ

α処理®はストーク適用不可
α処理®は納期に土曜日を含みません。納期詳細はWOSにてご確認ください。

追加加工	記号	刃先形状	
		A	D R E G
刃先	PC WC	刃先径変更 min: $\frac{P}{W} > \frac{PC}{WC} \geq \frac{P \cdot W_{min}}{2}$ 指定0.01mm単位 AのみPC1.00～1.99の場合、b=4になります。	
		max: $\frac{P}{W} < \frac{PC}{WC} \leq P \cdot K_{max} + 0.2$ 指定0.01mm単位	
	BC	刃先長変更 1 ≤ BC ≤ b 指定0.1mm単位	
	PKC	刃先径公差変更 $\frac{P}{W} + 0.01 \rightarrow \frac{P}{W} + 0.005$ 指定0.01mm単位	
		刃先径公差変更 $\frac{P}{W} \pm 0.01 \rightarrow \frac{P}{W} \pm 0$ 指定0.01mm単位	
ツバ部	NKC	刃先径変更 D ≤ HC < (D+3) 指定0.1mm単位	
		ツバ厚変更 2 ≤ TC < T 指定0.1mm単位 (TKC・TKM・CKC・MKC併用の場合0.01mm単位指定可) 全長は(T-TC)短くなります。 LC併用の場合、全長はLCと同じです。	
	TKC	ツバ厚公差変更 $T + 0.3 \rightarrow T + 0.02$ (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)	
		ツバ厚公差変更 $T + 0.3 \rightarrow T$ (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)	
	RC	リテーナ面に対してツバ部を -0.04～0に加工 L(LC) < 30適用不可	
その他	SKC	シャンク部フラット面加工(1面) L(LC) ≥ 20に適用 KC・WKC・KFC併用不可 ストレータイプ不可	
	KM	浮き防止用 キー溝加工	

- ボタンダイ
- 標準
- 溝付き(SR)
- 逆テーパ(SRT)
- カス詰まり(SV)
- 刃先加工
- ツバ付
- ストレート
- 取付部
- ノック止め
- 送付
- アンギュラ