


BUTTON DIES - DOWEL SLOT TYPE - -NORMAL・α-PROCESSING®-

ボタンダイ
-ノック止めタイプ- -ノーマル・α処理®-

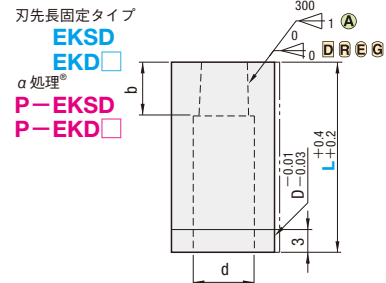
RoHS10



材質 SKD11相当
硬度 60~63HRC (α処理®の表面硬度は1100~1200HVです。)
付属品 MS4-15

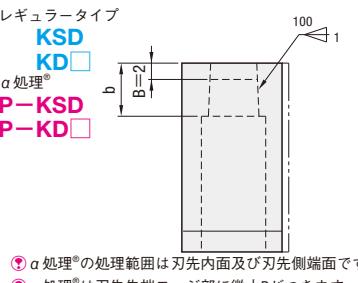
刃先長固定タイプ
EKSD
EKD

α処理®
P-EKSD
P-EKD



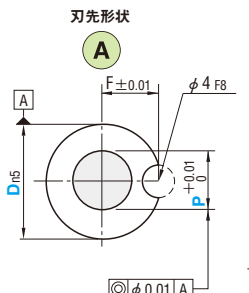
レギュラータイプ
KSD
KD

α処理®
P-KSD
P-KD



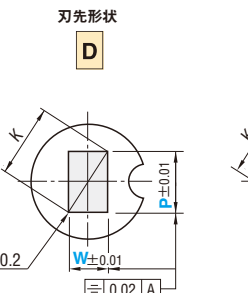
α処理®の処理範囲は刃先内面及び刃先側端面です。
α処理®は刃先先端エッジ部に微小Rがつきます。

刃先形状 **A**



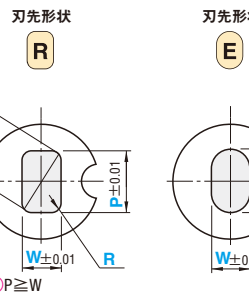
① P ≥ W
② K = √(P² + W²)

刃先形状 **D**



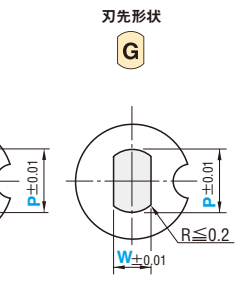
① P ≥ W
② K = √(P² + W²)

刃先形状 **R**




① P ≥ W
② K = √(P-2R)² + (W-2R)² + 2R
③ 0.15 ≤ R < W/2

刃先形状 **E**



① P > W

刃先形状 **G**



① P > W

型式 Type	D	L							指定0.01mm単位			b	d	F		
		(10)	16	20	22	25	28	30	32	35	A				D R E G	R
刃先長固定タイプ (ノーマル)	(10)	16	20	22	25	28	30	32	35	2.00~6.00	6.00	1.20	0.15 W/2 未満のみ	6	6.4	6
レギュラータイプ (α処理®)	(13)	16	20	22	25	28	30	32	35	3.00~8.00	8.00	1.50		8	8.4	7.5
A EKSD P-EKSD KSD P-KSD	20	16	20	22	25	28	30	32	35	7.00~12.00	12.00	3.00	10	10.6	8	
D EKDD P-EKDD KDD P-KDD	22	16	20	22	25	28	30	32	35	8.00~14.00	14.00	3.00	11	11.6	11	
R EKDR P-EKDR KDR P-KDR	25	16	20	22	25	28	30	32	35	10.00~16.00	16.00	3.00	12	12.6	12.5	
E EKDE P-EKDE KDE P-KDE	32	16	20	22	25	28	30	32	35	15.00~20.00	20.00	4.00	16	16.6	16	
G EKDG P-EKDG KDG P-KDG	38	16	20	22	25	30	35			19.00~26.00	26.00	5.00	19	19.6	19	
	45	20	22	25	30	35				25.00~35.00	35.00	6.00	25	25.6	22.5	
	50	20	22	25	30	35				33.00~40.00	40.00	7.00	28	28.6	28	
	56	20	22	25	30	35				38.00~45.00	45.00	8.00	28	28.6	28	

①D=(10)(13)ノック止めの溝深さは1mmです。それ以外の径は深さ2mmです。

Order注文例

型式 - L - P - W - R(Rのみ)

EKDR13 - 20 - P6.00 - W2.40 - R1.00

P-KDD16 - 35 - P6.00 - W4.00

Delivery出荷日

- ①D10~32: 2日日出荷
- ①D38~56: 3日日出荷

①D45~50は、「ストックT」をご利用できません。

①ストックA早割対象は刃先形状Aタイプのみ

α処理®(P-)

- ①D10~32: 5日日出荷
- ①D38~56: 6日日出荷

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。

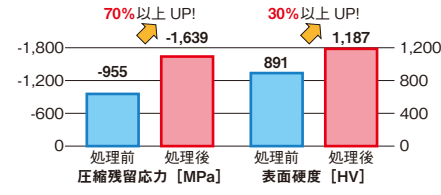
Alterations追加加工

型式 - L(LC) - P(PC) - W(WC) - R - (BC・KC...etc.)

EKDD13 - 20 - P6.00 - WC1.00 - KC90

追加加工	記号	刃先形状	
		A	D R E G
全長	LC	全長変更 10 ≤ LC < L 指定0.1mm単位 (LK・LKZ併用の場合0.01mm単位指定可) ①導入部は(L-LC)分短くなります。	
	LKC	全長公差変更 L +0.4 → +0.05 +0.2 (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)	
刃先	LKZ	全長公差変更 L +0.4 → +0.01 +0.2 ①L < 16、D > 25適用不可 (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)	
	BC	刃先長変更 1 ≤ BC ≤ b 指定0.1mm単位 ①刃先長固定タイプ適用不可	
その他	KC	—	①刃先長固定タイプ適用不可
	PKC	刃先径公差変更 P +0.01 → +0.005 0 ①刃先長固定タイプ適用不可	刃先径公差変更 P・W ±0.01 → +0.01 0 ①刃先長固定タイプ適用不可

α処理®の効果



ボタンダイにα処理®を施すことで刃先や内面の表面硬度と圧縮残留応力を向上させます。結果として刃先の摩耗やチッピング、および内面の摩耗を抑制し、長持ちさせることができます。

ボタンダイ

標準

刃先加工

- 溝付き (SR-)
- 逆テーパ (SRT-)
- カス詰まり (SV-)

ツバ付

取付部

- ストレート
- ノック止め

段付

速がし形状

- アンギュラ