

斜め抜きボタンダイのツバ付タイプ・ストレートタイプは刃先ロングボタンダイと名称が変わりました。(P.533)

RoHS 10

KSDS
KD□S

材質 SKD11相当
硬度 60~63HRC
付属品 MS4-15

刃先形状 **A**

刃先形状 **D**

刃先形状 **R**

刃先形状 **E**

刃先形状 **G**

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

D公差	型式	D	L	指定0.01mm単位				B	b	d	F
				A	D R E G	R					
Dn5	A KSDS	(10)	16 20 22 25 30 35 40	2.00~ 6.00	6.00	1.20	0.15 ~ W/2 未満 Rのみ	6	10	6.4	6
		(13)	16 20 22 25 30 35 40	3.00~ 8.00	8.00	1.50					
	D KDDS	16	16 20 22 25 30 35 40	5.00~ 10.00	10.00	2.00					
		20	16 20 22 25 30 35 40	7.00~ 12.00	12.00	3.00					
	R KDRS	25	16 20 22 25 30 35 40	10.00~ 16.00	16.00	3.00					
		32	16 20 22 25 30 35 40	15.00~ 20.00	20.00	4.00					
	E KDE S	38	16 20 22 25 30 35 40	19.00~ 26.00	26.00	5.00					
		45	20 22 25 30 35 40	25.00~ 35.00	35.00	6.00					
	G KDGS	50	20 22 25 30 35 40	33.00~ 40.00	40.00	7.00					
		56	20 22 25 30 35 40	38.00~ 45.00	45.00	8.00					

① D = (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)**
KDDS 25 - 35 - P10.00 - W8.00

Delivery出荷日: **2** 日 出荷 (D10~32)
3 日 出荷 (D38~56)

① D45・50・56は、「ストック」をご利用できません。
 ② ストックA早割対象は刃先形状Aタイプのみ

Alterations追加加工: **型式** - **L(LC)** - **P(PC)** - **W(WC)** - **R** - (BC・KC...etc.)
KDRS45 - 40 - P25.2 - W10.2 - R1.50 - BC20

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: P > PC ≥ P·Wmin / 2 指定0.01mm単位 ① AのみPC1.00~1.99の場合、B・b=4になります。	
		max: P < WC ≤ P·Kmax + 0.2 指定0.01mm単位	
	BC	刃先長変更 1 ≤ BC ≤ b 指定0.1mm単位	

追加加工	記号	刃先形状	
		A	D R E G
刃先	PKC	刃先径公差変更 P +0.01 ⇨ +0.005 0 0	刃先径公差変更 P·W ± 0.01 ⇨ +0.01 0 0
全長	LC	全長変更 10 ≤ LC < L 指定0.1mm単位 (LK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 L +0.2 ⇨ 0 (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)	
その他	KC		270° 廻り止め位置変更 180° 指定1°単位

RoHS 10

HKSDS
HKD□S

材質 SX105V
硬度 焼入れ無し
付属品 MS4-15

刃先形状 **A**

刃先形状 **D**

刃先形状 **R**

刃先形状 **E**

刃先形状 **G**

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

Dn5	型式	D	L	指定0.01mm単位				b	d	F
				A	D R E G	R				
20	A HKSDS	20	25	6.00~ 12.20	12.20	3.00	0.15 ~ W/2 未満 Rのみ	8	12.6	10
				10.00~ 16.20	16.20	3.00				
25	D HKDDS	25	25	10.00~ 16.20	16.20	3.00	0.15 ~ W/2 未満 Rのみ	10	20.6	16
				15.00~ 20.20	20.20	4.00				
32	R KDRS	32	25	15.00~ 20.20	20.20	4.00	0.15 ~ W/2 未満 Rのみ	10	26.6	19
				19.00~ 26.20	26.20	5.00				
38	E KDE S	38	25	19.00~ 26.20	26.20	5.00	0.15 ~ W/2 未満 Rのみ	10	36.0	22.5
				25.00~ 35.00	35.00	6.00				

Order注文例: **型式** - **L** - **P** - **W** - **R(Rのみ)**
HKDRS 20 - 25 - P10.00 - W8.00 - R2.25

Delivery出荷日: **3** 日 出荷

Alterations追加加工: **型式** - **L(LC)** - **P(PC)** - **W(WC)** - **R** - (KC・LKC・TYC...etc.)
HKDDS 20 - 25 - P8.00 - WC2.00 - KC90

追加加工	記号	刃先形状	
		A	D R E G
刃先	PC WC	刃先径変更 P > PC ≥ P·Wmin / 2 W < WC ≤ P·Kmax + 0.2 指定0.01mm単位	
	TYC	先端段加工 刃先側先端に段加工をします。	

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 L +0.2 ⇨ 0 (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)	
ツバ部	KC		270° 廻り止め位置変更 180° 指定1°単位

■火炎焼入れ用ボタンダイは……

このボタンダイは熱処理を施していないため、追加加工が容易です。鋳物ベースに組み込み後、形状加工をベースと同時に進行する場合などに適しています。加工後、火炎焼入れを行えば、表面硬化層が63~64HRCとなるため、高い耐摩耗性が得られます。

① 刃先寸法は、火炎焼入れ前の寸法です。焼入れ状況によっては、若干の寸法変化がでる可能性もありますのでご注意ください。

