
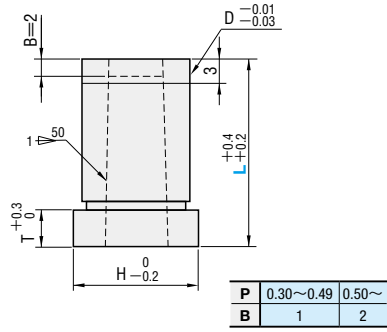
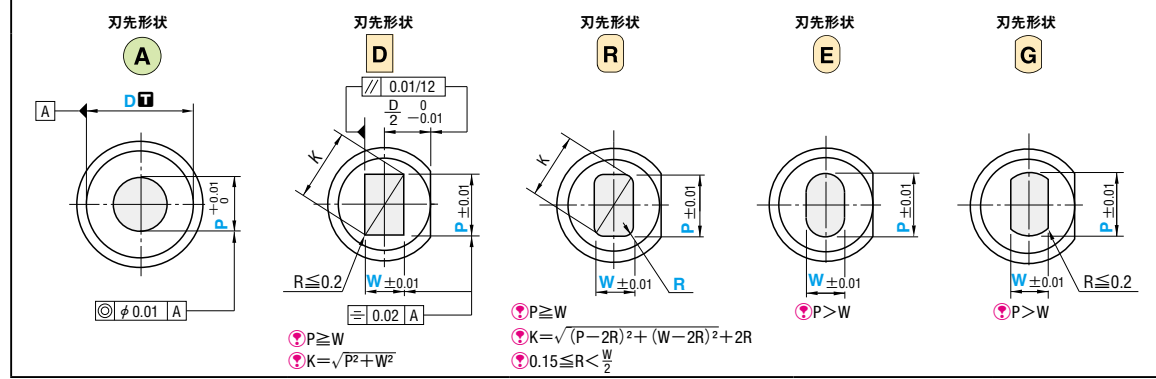


ANGULAR BUTTON DIES - HEADED -

アンギュラボタンダイ

-ツバ付タイプ-

ツバ付タイプ	シャンク径 D _{m5} 公差	材質 硬度	D寸法	型式	刃先形状は下記A D R E Gより選択
	RoHS10	SKH51相当 61~64HRC SKD11相当 60~63HRC 粉末ハイス鋼 64~67HRC	D3~5	AHD	
			D6~25	AHD	
			D6~25	AHD	
			D3~25	PAHD	
			D6~25	PAHD	
			D6~25	PAHD	
	D _{m5} +0.005/0	SKH51相当 61~64HRC SKD11相当 60~63HRC 粉末ハイス鋼 64~67HRC	D3~5	A-AHD	
			D6~16	A-AHD	
			D6~16	A-AHD	
			D3~16	A-PAHD	
			D6~16	A-PAHD	
			D6~16	A-PAHD	



D公差	D m5	型式 Type	D	指定0.01mm単位				H	T
				A	D R E G	R	R		
+0.006 +0.002	3	(D _{m5}) (SKH51相当) (粉末ハイス鋼)	(3) 8 13	0.30~0.70	-	-	-	4	3
		(D _{m5} +0.005/0) (SKH51相当) (粉末ハイス鋼)	(4) 8 13 16 20 22 25 30	0.50~1.50	-	-	-	5	
+0.009 +0.004	5	A AHD PAHD A-AHD A-PAHD	(5) 16 20 22 25 30	0.50~2.50	-	-	-	6	5
		(D _{m5} +0.005/0) (SKD11相当) (粉末ハイス鋼)	(6) 16 20 22 25 30 35	1.00~3.00	3.00	1.00	0.15	9	
+0.012 +0.006	8	A AHD PAHD A-AHD A-PAHD	8 16 20 22 25 30 35	1.00~4.00	4.00	1.00	11	5	
		(D _{m5} +0.005/0) (SKD11相当) (粉末ハイス鋼)	10 16 20 22 25 30 35 (40)	2.00~6.00	6.00	1.20	13		
+0.015 +0.007	13	R AHDR PAHDR A-AHDR A-PAHDR	13 16 20 22 25 30 35 (40)	3.00~8.00	8.00	1.50	16	5	
		(D _{m5} +0.005/0) (SKD11相当) (粉末ハイス鋼)	16 16 20 22 25 30 35 (40)	5.00~10.00	10.00	2.00	19		
+0.017 +0.008	20	E AHDE PAHDE A-AHDE A-PAHDE	(20) 16 20 22 25 30 35	7.00~12.00	12.00	3.00	23	5	
		(D _{m5} +0.005/0) (SKD11相当) (粉末ハイス鋼)	(25) 16 20 22 25 30 35	10.00~16.00	16.00	3.00	28		

① D = (3) (4) (5) はA形状(丸)のみの規格です。D R E G形状はありません。
 ② D = (20)・(25) はシャンク径公差D_{m5}のみの規格です。
 ③ L = (40) はAHD、AHDD、AHDR、AHDE、AHDGのみの規格です。

Order 注文例

型式 - L - P - W - R(のみ)

AHDR 13 - 25 - P6.20 - W2.00 - R0.50

Delivery 出荷日

3 日日出荷

ストックA早割

① ストックA早割対象は刃先形状Aタイプ(D4以上)のみ

Alterations 追加加工

型式 - L(LC・LCT・LMT) - P(PC) - W(WC) - R - (BC・HC・TC・CKC・MKC...etc.)

AHD 6 - 16 - P2.47 - HC8.0-ANF1.8-KFC135

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 _{min} /2 ≥ 0.50 指定0.01mm単位	刃先径変更 min: P > PC ≥ P _{min} /2 ≥ 1.00 指定0.01mm単位
		max: P < PC ≤ P _{max} +0.2 指定0.01mm単位	
	BC	刃先径変更 1 ≤ BC ≤ 4 指定0.1mm単位 ① P < 1.0適用不可	
	PKC	刃先径公差変更 P +0.01 → +0.005 ① P < 1.0適用不可	刃先径公差変更 P·W ± 0.01 → +0.01
全長	LC	全長変更 10 ≤ LC < L 指定0.1mm単位 (LKC・LKZ・CKC・MKC併用の場合0.01mm単位指定可) ① 導入部は(L-LC)短くなります。	
	LKC	全長公差変更 L +0.4 → +0.05 L +0.2 → 0 ① L(LC) < 16適用不可 (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)	
	LKZ	全長公差変更 L +0.4 → +0.01 L +0.2 → 0 ① L(LC) < 16適用不可 (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)	
	CKC	ツバ厚公差・全長公差変更を1つのコードで加工します。加工限界はTKCとLKCと同様 ① L(LC) < 16適用不可	
その他	MKC	TKM LKC ツバ厚公差変更 全長公差変更 T +0.3 → +0.02 + L +0.4 → +0.05 T → -0.02 L +0.2 → 0 (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位・LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)	LKC LKC 全長公差変更 L +0.4 → +0.05 L +0.2 → 0 (TC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)
		ツバ厚公差・全長公差変更を1つのコードで加工します。注文方法はLCと同様。加工限界、注意事項(①)は各単体追加加工と同様 ① L(LC) < 16適用不可	
	LCT	TKC LC LKC ツバ厚公差変更 全長変更 全長公差変更 ① L < 16適用不可 (L寸法0.01mm単位指定可・TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)	
		ツバ厚公差・全長公差変更を1つのコードで加工します。注文方法はLCと同様。加工限界、注意事項(①)は各単体追加加工と同様 ① L < 16適用不可 (L寸法0.01mm単位指定可・TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)	

追加加工	記号	刃先形状	
		A	D R E G
ツバ部	HC	ツバ径変更 D ≤ HC < H 指定0.1mm単位	
	TC	ツバ厚変更 2 ≤ TC < T 指定0.1mm単位 (TKC・TKM・CKC・MKC・LCT・LMT併用の場合0.01mm単位指定可) ① 全長Lは(T-TC)分短くなります。 LC・LCT・LMT併用の場合、全長は指定寸法と同じです。	
	KC	ツバ部廻り止め ① L(LC) < 16適用不可	廻り止め ① 位置変更指定1°単位
	WKC	廻り止め平行加工(2面) ① D R E G形状はKC併用可 ② L(LC) < 16適用不可	
	KFC	廻り止め0°と角度指定加工(2面) 指定1°単位	廻り止め0°と角度指定加工(2面) 指定1°単位
	TKC	ツバ厚公差変更 T +0.3 → +0.02 T → 0 (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)	
ボタンダイ	TKM	ツバ厚公差変更 T +0.3 → -0.02 T → 0 (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 ① L(LC) < 30適用不可	
	SKC	シャンク部フラット面加工(1面) ① D ≥ 8 L(LC) ≥ 20に適用 ② KC・WKC・KFC・ANF併用不可	
その他	ANF	アンギュラ角度変更 0.6 ≤ ANF ≤ 1.2 指定0.2°単位 ① d ≤ d _{max} ② d = P + 2(L-B)tan(ANF) ③ P-Btan(ANF) ≥ 0.6 ④ W-Btan(ANF) ≥ 0.6 ⑤ PW < 1.0適用不可 ⑥ D = 3適用不可	アンギュラ角度変更 角度片削0.573