


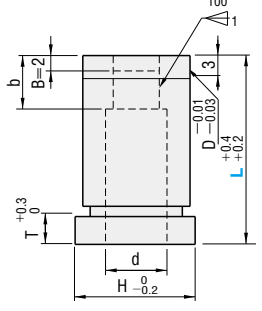
カス上がり対策ボタンダイ

ツバ付・レギュラータイプ



カス上がり対策ダイ

☎ P.1735

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A④D⑥R⑧E⑨より選択
	D _{m5}	SKH51相当 61~64HRC SKD11相当 60~63HRC 粉末ハイス鋼 64~67HRC	D4~5	SR-MHD	レギュラータイプ 
			D6~56	SR-HD□	
			D6~56	SR-PMHD	
			D6~25	SR-PHHD□	
			D4~5	SRA-MHD	
			D6~16	SRA-HD□	
D ₀ ^{+0.005}	SKH51相当 61~64HRC SKD11相当 60~63HRC 粉末ハイス鋼 64~67HRC	D4~5	SRA-MHD		
		D6~16	SRA-HD□		
		D6~16	SRA-PMHD		
		D6~16	SRA-PHHD□		
		D6~16	SRA-MHD		
		D6~16	SRA-HD□		

シャンク径公差D_{m5}はm5^{+0.005}₀選択

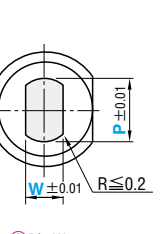
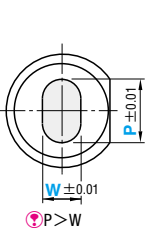
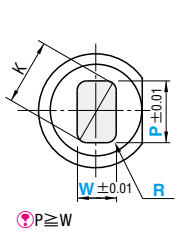
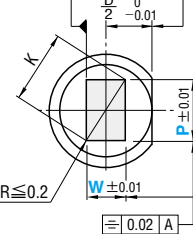
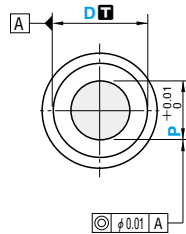
刃先形状 A

刃先形状 D

刃先形状 R

刃先形状 E

刃先形状 G



④ P-0.4 ≥ 1.5 (P寸ストレート部1.5mm以上)
④ P ≥ W
④ K = √(P-2R)² + (W-2R)² + 2R
④ 0.15 ≤ R < W/2

④ P ≥ W
④ P-2R ≥ 1.5 (P寸ストレート部1.5mm以上)
④ K = √(P-2R)² + (W-2R)² + 2R
④ 0.15 ≤ R < W/2

④ P > W
④ √(P²-W²) ≥ 1.5 (P寸ストレート部1.5mm以上)

D公差	型式	D	L	指定0.01mm単位			MT※	C※	b	d	H	T
				A	D R E G	R						
D _{m5}	Type (SKH51相当) (D _{m5}) (D ₀ ^{+0.005})	(4)	16 20 22 25 28 30	1.00~2.00	-	-	-	-	2	2.4	5	3
		(5)	16 20 22 25 28 30	1.00~2.50	-	-	-	-	2	2.9	6	3
		(6)	16 20 22 25 28 30 32 35	1.00~3.00	3.00	1.00	-	-	3	3.4	9	4
		(8)	16 20 22 25 28 30 32 35 40	1.00~4.00	4.00	1.00	-	-	4	4.4	11	6
		(10)	16 20 22 25 28 30 32 35 40 (45)	2.00~6.00	6.00	1.20	-	-	6	6.4	13	10
		(13)	16 20 22 25 28 30 32 35 40 (45)	3.00~8.00	8.00	1.50	-	-	8	8.4	16	13
		(16)	16 20 22 25 28 30 32 35 40 (45)	5.00~10.00	10.00	2.00	-	-	10	10.6	19	16
		(20)	16 20 22 25 28 30 32 35 40 (45)	7.00~12.00	12.00	3.00	-	-	12	12.6	23	20
		(22)	16 20 22 25 28 30 32 35 40 (45)	8.00~14.00	14.00	3.00	-	-	14	14.6	25	22
		(25)	16 20 22 25 28 30 32 35 40 (45)	10.00~16.00	16.00	3.00	-	-	16	16.6	28	25
		(32)	16 20 22 25 28 30 32 35	15.00~20.00	20.00	4.00	-	-	20	20.6	35	32
		(38)	16 20 22 25 30 35	19.00~26.00	26.00	5.00	-	-	26	26.6	41	38
(45)	20 22 25 30 35	25.00~35.00	35.00	6.00	-	-	35	36.0	48	45		
(50)	20 22 25 30 35	33.00~40.00	40.00	7.00	-	-	40	41.0	53	50		
(56)	20 22 25 30 35	38.00~45.00	45.00	8.00	-	-	45	46.0	59	56		
D ₀ ^{+0.005}	Type (粉末ハイス鋼) (D _{m5}) (D ₀ ^{+0.005})	(6)	16 20 22 25 30 35	1.00~3.00	3.00	1.00	-	-	3	3.4	9	6
		(8)	16 20 22 25 30 35	1.00~4.00	4.00	1.00	-	-	4	4.4	11	8
		(10)	16 20 22 25 30 35	2.00~6.00	6.00	1.20	-	-	6	6.4	13	10
		(13)	16 20 22 25 30 35	3.00~8.00	8.00	1.50	-	-	8	8.4	16	13
		(16)	16 20 22 25 30 35	5.00~10.00	10.00	2.00	-	-	10	10.6	19	16
		(20)	16 20 22 25 30 35	7.00~12.00	12.00	3.00	-	-	12	12.6	23	20
		(25)	16 20 22 25 30 35	10.00~16.00	16.00	3.00	-	-	16	16.6	28	25

※MT(被加工材板厚)およびC(クリアランス)は、カス上がり対策の満加工データとして使用するものです。刃先寸法(P・W・R)はボタンダイ仕上寸法にてご指定ください。
 ④引張強度1177N/mm²(120kgf/mm²)までの被加工材のみに適用可能です。
 ④D=(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。
 ④D=(20)(22)(25)(32)(38)(45)(50)(56)はシャンク径公差D_{m5}のみの規格です。
 ④L=(45)はシャンク径公差D_{m5}のみの規格です。

Order 注文例: 型式 - L - P - W - R(④のみ) - MT - C
 SR-MHD 13 - 30 - P7.00 - MT1.50 - C0.105

Delivery 出荷日: ④D4~32 2日出荷 (急) ストックA早割 (急) ストックA
 ④D38~56 3日出荷 (急) ストックA早割 (急) ストックA
 ④⑥⑧⑨ 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 - MT - C - (BC・HC・TC・CKC・MKC...etc.)
 SR-MHD 13 - 30 - P7.00 - MT1.50 - C0.105 - TC3

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 ≥ 1.00 指定0.01mm単位 ④AのみPC1.00~1.99の場合、b=4になります。 max.: P < PC ≤ P·Kmax+0.2 指定0.01mm単位	
	BC	刃先長変更 P Bmax. 1.00~1.99 3 2.00~3.99 5 4.00~ 6 刃先長変更 1 ≤ BC ≤ b 指定0.1mm単位	
	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	
ツバ部	LC	全長変更(刃先部より加工します) 10 ≤ L - (b-1) ≤ LC < L 指定0.1mm単位 (LKZ・LKZ・CKC・MKC併用の場合 0.01mm単位指定可) ④b寸法と導入部は(L-LC)分短くなります。	
	LKC	全長公差変更 L+0.2 → +0.05 0 0 (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 +0.2 → 0 (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可) ④L(LC) < 16適用不可 ④D > 25適用不可	
	RC	リテーナ面に対してツバ部を -0.04~0に加工 ④L(LC) < 30適用不可	
その他	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 ④L(LC) < 16適用不可 TKC ツバ厚公差変更 T+0.3 → +0.02 0 0 LKC 全長公差変更 L+0.4 → +0.05 +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)	
	MKC	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TKMとLKCと同様 ④L(LC) < 16適用不可 TKM ツバ厚公差変更 T+0.3 → 0 0 -0.02 LKC 全長公差変更 L+0.4 → +0.05 +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)	
	SKC	シャンク部フラット面加工(1面) ④D ≥ 8 L(LC) ≥ 20に適用 ④KC・WKC・KFC併用不可	
	その他		

追加加工	記号	刃先形状	
		A	D R E G
ツバ部	KC	ツバ部廻り止め 一面加工	廻り止め 位置変更 指定1°単位
	WKC	廻り止め平行加工(2面) ④D R E G形状はKC併用可	
	KFC	廻り止め0°と 角度指定 加工(2面) 指定1°単位 ④KC・WKC併用不可 ④L(LC) < 16, D > 25適用不可	廻り止め0°と 角度指定 加工(2面) 指定1°単位 ④KC・WKC併用不可 ④L(LC) < 16, D > 25適用不可
	HC	ツバ径変更 D ≤ HC < H 指定0.1mm単位	
その他	TC	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) ④全長Lは(T-TC)分短くなります。 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 → +0.02 0 0 (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可) ④L(LC) < 16適用不可	
	TKM	ツバ厚公差変更 T+0.3 → -0.02 0 0 (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可) ④L(LC) < 16適用不可	
	SKC	シャンク部フラット面加工(1面) ④D ≥ 8 L(LC) ≥ 20に適用 ④KC・WKC・KFC併用不可	

ボタンダイ

標準

刃先加工

満付き (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

逃がし形状

アンギュラ