

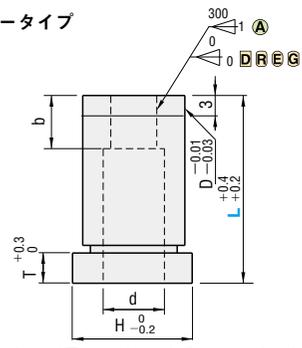
カス上がり対策ボタンダイ

- ツバ付・エコノミータイプ -

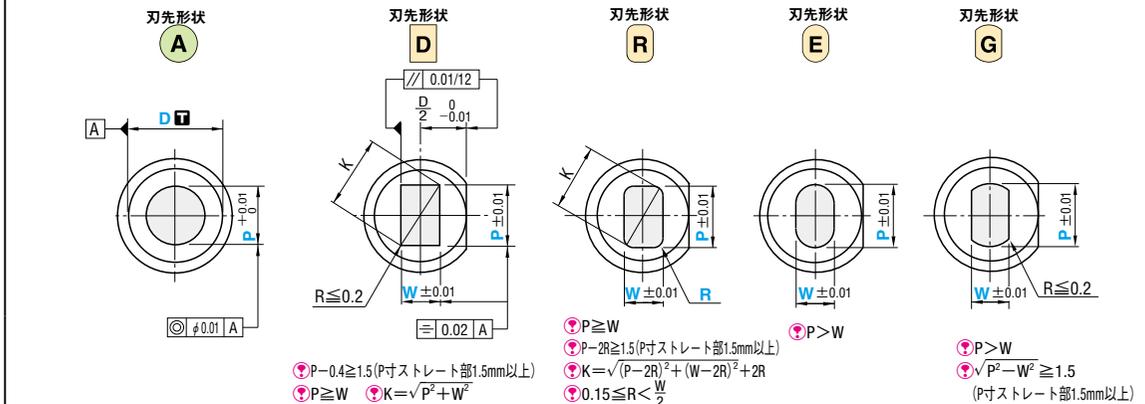


カス上がり対策ダイ

☎ 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A D R E Gより選択
	D _{m5}	SKD11相当 60~63HRC	D6~56	SR-EMHD	エコノミータイプ 
				SR-EHD	
				SR-EPMHD	
				SR-EPHD	
				SR-EPHD	
	D ₀ ^{+0.005}	粉末ハイス鋼 64~67HRC	D6~25	SRA-EMHD	
				SRA-EHD	
				SRA-EPMHD	
				SRA-EPHD	
				SRA-EPHD	

※エコノミータイプには刃先にストリート部B(2mm)がありません。☎ P.514



D 公差	D m5	+0.009 +0.004	+0.005 0	型式 Type	D	L	指定0.01mm単位				0.005mm単位		b	d	H	T
							A	D R E G	R	MT※	C※					
6	6	16	20	22	25	28	30	32	35	1.00	3.00	1.00	3	3.4	9	5
8	8	16	20	22	25	28	30	32	35	4.00	4.00	1.00	4	4.4	11	
10	10	16	20	22	25	28	30	32	35	4.00	6.00	1.20	6	6.4	13	
13	13	16	20	22	25	28	30	32	35	4.00	8.00	1.50	8	8.4	16	
16	16	16	20	22	25	28	30	32	35	4.00	10.00	2.00	10	10.6	19	
20	20	16	20	22	25	28	30	32	35	4.00	12.00	3.00	12	12.6	23	
22	22	16	20	22	25	28	30	32	35	4.00	14.00	3.00	14	14.6	25	
25	25	16	20	22	25	28	30	32	35	4.00	16.00	3.00	16	16.6	28	
32	32	16	20	22	25	28	30	32	35	15.00	20.00	4.00	20	20.6	35	
38	38	16	20	22	25	28	30	32	35	19.00	26.00	5.00	26	26.6	41	
45	45	20	22	25	28	30	32	35	35	25.00	35.00	6.00	35	36.0	48	
50	50	20	22	25	28	30	32	35	35	33.00	40.00	7.00	40	41.0	53	
56	56	20	22	25	28	30	32	35	35	38.00	45.00	8.00	45	46.0	59	

※ MT(被加工材板厚)およびC(クリアランス)は、カス上がり対策の追加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。

※ MT(被加工材板厚)およびC(クリアランス)は、カス上がり対策の追加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。
 ◎ 引張強度1177N/mm² (120kgf/mm²) までの被加工材のみに適用可能です。
 ◎ D = (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。
 ◎ L = (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(のみ) - MT - C
 SR-EMHD 13 - 30 - P7.00 - MT1.50 - C0.105

Delivery 出荷日: 2 日日出荷 (A D6 ~ 32), 3 日日出荷 (A D38 ~ 56)
 ストック A 早割 (A D6 ~ 32), ストック A 早割 (A D38 ~ 56)
 ◎ 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 - (HC·TC·CKC·MKC...etc.)
 SR-EMHD 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 ≥ 1.00 指定0.01mm単位 ◎ A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	
	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 (LKC·LKZ·CKC·MKC併用の場合0.01mm単位指定可) ◎ b寸法と導入部は(L-LC)分短くなります。	
	LKC LKZ	全長公差変更 +0.4 → +0.05 +0.2 → 0 (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)	◎ L(LC) < 16適用不可 ◎ D > 25適用不可
ツバ部	HC	全長公差変更 +0.4 → +0.05 +0.2 → 0 (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)	◎ L(LC) < 16適用不可 ◎ D > 25適用不可
	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) ◎ 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 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)	◎ L < 16適用不可
	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) ◎ D ≥ 8 L(LC) ≥ 20に適用 ◎ KC·WKC·KFC併用不可	

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) ◎ D 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	廻り止め0° と角度指定 加工(2面) 指定1°単位
	HC	ツバ径変更 D ≤ HC < H 指定0.1mm単位	
その他	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)	◎ L < 16適用不可
	TKM	ツバ厚公差変更 T +0.3 → 0 0 → -0.02 (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)	◎ L < 16適用不可
	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	
	SKC	シャンク部フラット面加工(1面) ◎ D ≥ 8 L(LC) ≥ 20に適用 ◎ KC·WKC·KFC併用不可	

- 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
- ストリート
- 取付部
- ロック止め
- 送がし形状
- アンギュラ