

# カス上がり対策ボタンダイ

- ツバ付・エコノミータイプ -



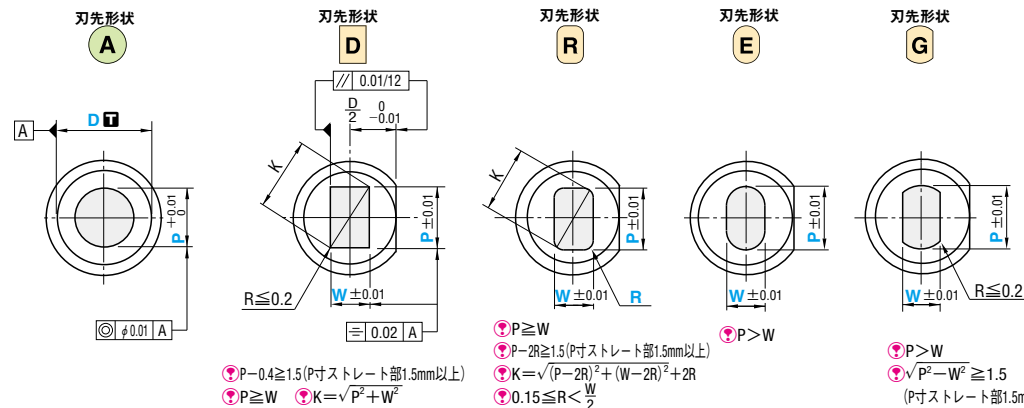
カス上がり対策ダイ

☎ P.1735

ツバ付タイプ	シャンク径 D <sub>m5</sub> 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 <sub>m5</sub>	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 <sub>0</sub> <sup>+0.005</sup>	粉末ハイス鋼 64~67HRC	D6~25	SRA-EMHD	
				SRA-EHD	
				SRA-EPMHD	
				SRA-EPHD	
				SRA-EPHD	

シャンク径公差D<sub>m5</sub>はm5<sub>0</sub><sup>+0.005</sup>選択

☑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	+0.005 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	±0.009 +0.004	+0.005 0	(SKD11相当) (D <sub>m5</sub> ) (D <sub>0</sub> <sup>+0.005</sup> )	6	16 20 22 25 28 30 32 35	1.00~ 3.00	3.00	1.00	MT※ (被加工材板厚)	C※ (クリアランス)	C ≥ 0.010 クリアランスは、 0.010mm以上より ご指定頂けます。	3	3.4	9	5			
8	±0.012 +0.006			8	16 20 22 25 28 30 32 35 40	1.00~ 4.00	4.00	1.00								4	4.4	11
10	±0.015 +0.007			10	16 20 22 25 28 30 32 35 40 (45)	2.00~ 6.00	6.00	1.20								6	6.4	13
13	±0.015 +0.007			13	16 20 22 25 28 30 32 35 40 (45)	3.00~ 8.00	8.00	1.50								8	8.4	16
16	±0.017 +0.008			16	16 20 22 25 28 30 32 35 40 (45)	5.00~ 10.00	10.00	2.00								10.6	19	
20	±0.017 +0.008			20	16 20 22 25 28 30 32 35 40 (45)	7.00~ 12.00	12.00	3.00								12.6	23	
22	±0.017 +0.008			22	16 20 22 25 28 30 32 35 40 (45)	8.00~ 14.00	14.00	3.00								14.6	25	
25	±0.020 +0.009			25	16 20 22 25 28 30 32 35 40 (45)	10.00~ 16.00	16.00	3.00								16.6	28	
32	±0.024 +0.011			32	16 20 22 25 28 30 32 35	15.00~ 20.00	20.00	4.00								20.6	35	
38	±0.020 +0.009			38	16 20 22 25 30 35	19.00~ 26.00	26.00	5.00								26.6	41	
45	±0.024 +0.011	45	20 22 25 30 35	25.00~ 35.00	35.00	6.00	36.0	48										
50	±0.024 +0.011	50	20 22 25 30 35	33.00~ 40.00	40.00	7.00	41.0	53										
56	±0.024 +0.011	56	20 22 25 30 35	38.00~ 45.00	45.00	8.00	46.0	59										
6	±0.009 +0.004	+0.005 0	(粉末ハイス鋼) (D <sub>m5</sub> ) (D <sub>0</sub> <sup>+0.005</sup> )	6	16 20 22 25 30 35	1.00~ 3.00	3.00	1.00	MT ≥ 0.15 被加工材板厚は 0.15mm以上より ご指定頂けます。	クリアランス バンチ刃先 ダイ刃先	C ≥ 0.010 クリアランスは、 0.010mm以上より ご指定頂けます。	3	3.4	9	5			
8	±0.012 +0.006			8	16 20 22 25 30 35	1.00~ 4.00	4.00	1.00								4	4.4	11
10	±0.015 +0.007			10	16 20 22 25 30 35	2.00~ 6.00	6.00	1.20								6	6.4	13
13	±0.015 +0.007			13	16 20 22 25 30 35	3.00~ 8.00	8.00	1.50								8	8.4	16
16	±0.017 +0.008			16	16 20 22 25 30 35	5.00~ 10.00	10.00	2.00								10.6	19	
20	±0.017 +0.008			20	16 20 22 25 30 35	7.00~ 12.00	12.00	3.00								12.6	23	
25	±0.020 +0.009			25	16 20 22 25 30 35	10.00~ 16.00	16.00	3.00								16.6	28	

※ 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<sub>m5</sub>のみの規格です。
- ☑L = (45)はシャンク径公差D<sub>m5</sub>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  
• A D6 ~ 32  
2 日日出荷  
• A D38 ~ 56  
• D R E G  
3 日日出荷  
☑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 W ≥ WC ≥ 2 指定0.01mm単位 ①AのみPC1.00~1.99の場合、b=4になります。	
		max: P < PC ≤ P·Kmax + 0.2 W < WC ≤ 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) ②b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 L + 0.2 ⇨ 0 (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)	全長公差変更 L(LC) < 16適用不可 D > 25適用不可
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併用の場合0.01mm単位指定可) ③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)	ツバ厚公差変更 +0.4 ⇨ +0.05 L + 0.4 ⇨ +0.05 0 ⇨ 0 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 ④L(LC) < 30適用不可	
その他	SKC	シャンク部フラット面加工(1面) ⑤D ≥ 8 L(LC) ≥ 20に適用 ⑥KC·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 ⑦位置変更 指定1°単位
	WKC	廻り止め平行加工(2面) ⑧D 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	
全長	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 ④L(LC) < 30適用不可	
	SKC	シャンク部フラット面加工(1面) ⑤D ≥ 8 L(LC) ≥ 20に適用 ⑥KC·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
- 送出し形状
- アンギュラ