
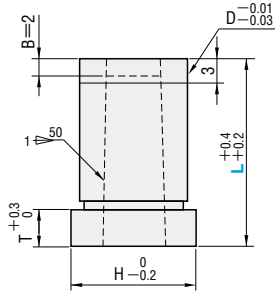
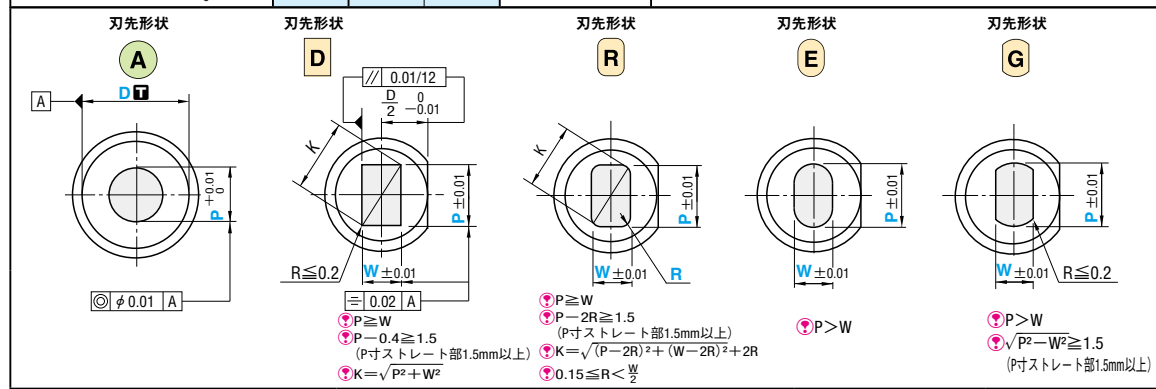


SCRAP RETENTION ANGULAR BUTTON DIES - HEADED -

カス上がり対策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
	D _{m5}	SKH51相当 61~64HRC SKD11相当 60~63HRC 粉末ハイス鋼 64~67HRC	D4~5	SR-AHD	
			D6~25	SR-AHD	
			D6~25	SR-AHD	
			D4~25	SR-PAHD	
			D6~25	SR-PAHD	
	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-AHD	
			D6~16	SRA-AHD	
			D6~16	SRA-PAHD	
			D4~16	SRA-PAHD	
			D6~16	SRA-PAHD	



D公差	D	m5	型式 Type	D	L	指定0.01mm単位				0.005mm単位 C※	H	T
						A	D R E G	R	MT※			
+0.009 +0.004	4	+0.005 0	(D _{m5}) (SKH51相当) SR-AHD SRA-AHD	(4)	8 13 16 20 22 25 30	1.00~1.50	-	-	-	C≥0.010 クリアランスは0.010mm以上よりご指定頂けます。	5	3
	5		(粉末ハイス鋼) SR-PAHD SRA-PAHD	(5)	8 13 16 20 22 25 30	1.00~2.50	-	-	-			
+0.012 +0.006	6	+0.005 0	(D _{m5}) (SKD11相当) SR-AHD SRA-AHD	6	16 20 22 25 30 35	1.00~3.00	3.00	1.00	0.15 W 2 未 満 R のみ	MT≥0.15 被加工材板厚は0.15mm以上よりご指定頂けます。	9	11
	8		(SKD11相当) SR-AHD SRA-AHD	8	16 20 22 25 30 35	1.00~4.00	4.00	1.00				
+0.015 +0.007	10	+0.005 0	(SKD11相当) SR-AHD SRA-AHD	10	16 20 22 25 30 35 (40)	2.00~6.00	6.00	1.20	クリアランス パンチ刃先 ダイ刃先		13	16
	13		(粉末ハイス鋼) SR-PAHD SRA-PAHD	13	16 20 22 25 30 35 (40)	3.00~8.00	8.00	1.50				
+0.017 +0.008	16	+0.005 0	(粉末ハイス鋼) SR-PAHD SRA-PAHD	16	16 20 22 25 30 35 (40)	5.00~10.00	10.00	2.00			19	23
	20		(粉末ハイス鋼) SR-PAHD SRA-PAHD	(20)	16 20 22 25 30 35	7.00~12.00	12.00	3.00				
+0.017 +0.008	25	+0.005 0	(粉末ハイス鋼) SR-PAHD SRA-PAHD	(25)	16 20 22 25 30 35	10.00~16.00	16.00	3.00			28	
	25		(粉末ハイス鋼) SR-PAHD SRA-PAHD	(25)	16 20 22 25 30 35	10.00~16.00	16.00	3.00				

※MT(被加工材板厚)およびC(クリアランス)は、カス上がり対策の溝加工データとして使用するものです。刃寸法(P・W・R)はボタンダイ仕上寸法にてご指定ください。
 ◎D=(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。
 ◎D=(20)・(25)はシャンク径公差D_{m5}のみの規格です。
 ◎L=(40)はSR-AHD、SR-AHDD、SR-AHDR、SR-AHDE、SR-AHDGのみの規格です。
 ◎引張強度1177N/mm²(120kgf/mm²)までの被加工材のみに適用可能です。

Order 注文例: 型式 - L - P - W - R(※のみ) - MT - C
 SR-AHDR13 - 25 - P6.20 - W2.00 - R0.20 - MT1.50 - C0.105

Delivery 出荷日: 3 日目出荷

注意: ストックA早割
 ◎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・LCT・LMT) - P(PC) - W(WC) - R - MT - C - (BC・HC・TC...etc.)
 SR-AHD6 - 16 - P2.47 - MT1.50 - C0.105 - HC8

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: $\frac{P}{W} > \frac{PC}{WC} \geq \frac{P \cdot W_{min}}{2} \geq 1.00$ 指定0.01mm単位	刃先径変更 max: $\frac{P}{W} < \frac{PC}{WC} \leq P \cdot K_{max} + 0.2$ 指定0.01mm単位
		刃先長変更 $\frac{P}{W} \leq \frac{B_{max}}{3}$ 1.00~1.99 2.00~ 1 ≤ BC ≤ Bmax 指定0.1mm単位	刃先長変更 1 ≤ BC ≤ 2 指定0.1mm単位
	PKC	刃先径公差変更 $P \pm 0.01 \rightarrow \pm 0.005$ 0	刃先径公差変更 $P \cdot W \pm 0.01 \rightarrow \pm 0.01$ 0
	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) ◎導入部は(L-LC)分短くなります。	全長公差変更 $+0.4 \rightarrow +0.05$ $+0.2 \rightarrow 0$ ◎L(LC) < 10適用不可 (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)
		LKC	LKC
ツバ部	KC	ツバ部径変更 D ≤ HC < H 指定0.1mm単位	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) ◎全長は(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。
		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) ◎全長は(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	ツバ部径変更 ◎L < 16適用不可	ツバ部径変更 ◎L < 16適用不可
	WKC	ツバ部径変更 ◎L < 16適用不可	ツバ部径変更 ◎L < 16適用不可
	KFC	ツバ部径変更 ◎L < 16適用不可	ツバ部径変更 ◎L < 16適用不可
全長	TKC	ツバ厚公差変更 $T \pm 0.3 \rightarrow \pm 0.02$ 0	ツバ厚公差変更 $T \pm 0.3 \rightarrow \pm 0.02$ 0
		TKM	ツバ厚公差変更 $T \pm 0.3 \rightarrow \pm 0.02$ 0
	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 ◎L(LC) < 16適用不可	ツバ厚公差・全長公差変更を1つのコードで加工します。加工限界はTKCとLKCと同様 ◎L(LC) < 16適用不可
		TKC	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 ◎L(LC) < 16適用不可
	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TKCとLKCと同様 ◎L(LC) < 16適用不可	ツバ厚公差・全長公差変更を1つのコードで加工します。加工限界はTKCとLKCと同様 ◎L(LC) < 16適用不可
TKM		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 ◎L(LC) < 16適用不可	ツバ厚公差・全長公差変更を1つのコードで加工します。加工限界はTKCとLKCと同様 ◎L(LC) < 16適用不可
LCT	ツバ厚公差・全長変更・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(◎)は各単体追加加工と同様	ツバ厚公差・全長変更・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(◎)は各単体追加加工と同様	
	LMT	ツバ厚公差・全長変更・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(◎)は各単体追加加工と同様	ツバ厚公差・全長変更・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(◎)は各単体追加加工と同様

追加加工	記号	刃先形状			
		A	D R E G		
ツバ部	KC	ツバ部径変更 D ≤ HC < H 指定0.1mm単位	ツバ部径変更 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) ◎全長は(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	ツバ部径変更 ◎L < 16適用不可	ツバ部径変更 ◎L < 16適用不可		
	WKC	ツバ部径変更 ◎L < 16適用不可	ツバ部径変更 ◎L < 16適用不可		
	KFC	ツバ部径変更 ◎L < 16適用不可	ツバ部径変更 ◎L < 16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・ANF併用不可	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		
		ANF	アンギュラ角度変更 0.6 ≤ ANF ≤ 1.2 指定0.2°単位 ◎d ≤ dmax ◎d = P + 2(L-B)tan(ANF°) ◎P - Btan(ANF°) ≥ 0.6 ◎W - Btan(ANF°) ≥ 0.6 ◎PW < 1.0適用不可		
	ボタンダイ	標準	溝付き(SR-)	逆テーパ(SRT-)	カス詰まり(SV-)
		ボタンダイ	溝付き(SR-)	逆テーパ(SRT-)	カス詰まり(SV-)
	取付部	ストレータ	ストレータ	ストレータ	ストレータ
ストレータ		ストレータ	ストレータ	ストレータ	
送出し形状	送出し形状	送出し形状	送出し形状	送出し形状	
	送出し形状	送出し形状	送出し形状	送出し形状	