

# カス上がり対策ボタンダイ

—ストレート・エコノミータイプ—



カス上がり対策ダイ

☎ P.1735

ストレートタイプ	シャンク径 D <sub>n5</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
<p>RoHS 10</p>	D <sub>n5</sub>	SKD11相当 60~63HRC	D6~56	SR-EMSD	<p>エコノミータイプ</p>
			D8~56	SR-ESD	
			D6~25	SR-EPMSD	
			D8~25	SR-EPSD	
			D6~16	SRA-EMSD	
	D <sub>0</sub> <sup>+0.005</sup>	粉末ハイス鋼 64~67HRC	D6~16	SRA-ESD	
			D8~16	SRA-EPMSD	
			D6~16	SRA-EPMSD	
			D8~16	SRA-EPMSD	
			D8~16	SRA-EPMSD	

シャンク径公差D<sub>n5</sub>はn5<sup>+0.005</sup>/<sub>0</sub> 選択

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

D公差	型式	L	指定0.01mm単位					0.005mm単位	b	d											
			(A)	(D) (R) (E) (G)	(R)	MT※	C※														
D n5 <sup>+0.005</sup> / <sub>0</sub>	Type	D	min. P	max. P	Kmax.	P-Wmin.	R	(被加工材板厚)	(クリアランス)												
6	(SKD11相当) (D <sub>n5</sub> ) (D <sub>0</sub> <sup>+0.005</sup> )	(6)	16	20	22	25	28	30	32	35	1.00~ 3.00	-	-								
8		(8)	16	20	22	25	28	30	32	35	1.00~ 4.00	4.00	1.00								
10		(10)	16	20	22	25	28	30	32	35	2.00~ 6.00	6.00	1.20								
13		(13)	16	20	22	25	28	30	32	35	3.00~ 8.00	8.00	1.50								
16		(16)	16	20	22	25	28	30	32	35	4.00~ 10.00	10.00	2.00								
20		(20)	16	20	22	25	28	30	32	35	7.00~ 12.00	12.00	3.00								
22		(22)	16	20	22	25	28	30	32	35	8.00~ 14.00	14.00	3.00								
25		(25)	16	20	22	25	28	30	32	35	10.00~ 16.00	16.00	3.00								
32		(32)	16	20	22	25	28	30	32	35	15.00~ 20.00	20.00	4.00								
38		(38)	16	20	22	25	30	35			19.00~ 26.00	26.00	5.00								
45	(45)	20	22	25	30	35				25.00~ 35.00	35.00	6.00									
50	(50)	20	22	25	30	35				33.00~ 40.00	40.00	7.00									
56	(56)	20	22	25	30	35				38.00~ 45.00	45.00	8.00									
6	(粉末ハイス鋼) (D <sub>n5</sub> ) (D <sub>0</sub> <sup>+0.005</sup> )	(6)	16	20	22	25	30	35			1.00~ 3.00	-	-								
8		(8)	16	20	22	25	30	35			1.00~ 4.00	4.00	1.00								
10		(10)	16	20	22	25	30	35			2.00~ 6.00	6.00	1.20								
13		(13)	16	20	22	25	30	35			3.00~ 8.00	8.00	1.50								
16		(16)	16	20	22	25	30	35			5.00~ 10.00	10.00	2.00								
20		(20)	16	20	22	25	30	35			7.00~ 12.00	12.00	3.00								
22		(22)	16	20	22	25	30	35			8.00~ 14.00	14.00	3.00								
25		(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。  
 ※D(6)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)(22)(25)(32)(38)(45)(50)(56)はシャンク径公差D<sub>n5</sub>のみの規格です。  
 ※L=(40)はシャンク径公差D<sub>n5</sub>のみの規格です。

Order 注文例: 型式 - L - P - W - R(Rのみ) - MT - C  
 SR-ESDR 13 - 35 - P5.25 - W2.82 - R0.40 - MT1.50 - C0.105

Delivery 出荷日: 2 日日出荷 (急 ストック A早割 ストック A)

3 日日出荷 (急 ストック A早割 ストック A)  
 ※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・SLC) - P(PC) - W(WC) - R - MT - C - (KC・LKC...etc.)  
 SR-ESDD13 - 35 - P5.58 - W2.25 - MT1.50 - C0.105 - LKC

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: $P > W > \frac{PC-Wmin}{2} \geq 1.00$ 指定0.01mm単位 ①のみPC1.00~1.99の場合、b=4になります。	
		max: $\frac{P}{W} < \frac{PC}{WC} \leq P \cdot Kmax + 0.2$ 指定0.01mm単位	
全長	LC	全長変更 10 ≤ LC < L 指定0.1mm単位 (LKC・LKZ併用の場合0.01mm単位指定可) ①導入部は(L-LC)分短くなります。	
	SLC	全長変更・全長公差変更を1つのコードで加工します。 指定範囲、指定単位、注文方法、注意事項(①)はLCと同様	
	LKC	全長公差変更 L +0.4 ⇔ +0.05 L +0.2 ⇔ 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 L +0.2 ⇔ 0 (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)	

追加加工	記号	刃先形状	
		(A)	(D) (R) (E) (G)
その他	KC	廻り止め一面加工 ①D6適用不可 ②D形状はKC併用可	廻り止め位置変更 指定1単位
	WKC	廻り止め平行加工(2面) ①D6適用不可 ②D形状はKC併用可	
	KM	浮き防止用キー溝加工 ①D < 6適用不可 ②WKC・ANF併用不可 ③D=6の時、刃先形状は(A)のみ適用	

① 5 ≤ ℓ < L 指定0.1mm単位  
 ② KM加工は廻り止め加工の対称位置になります。

ボタンダイ

標準  
溝付き(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