

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—



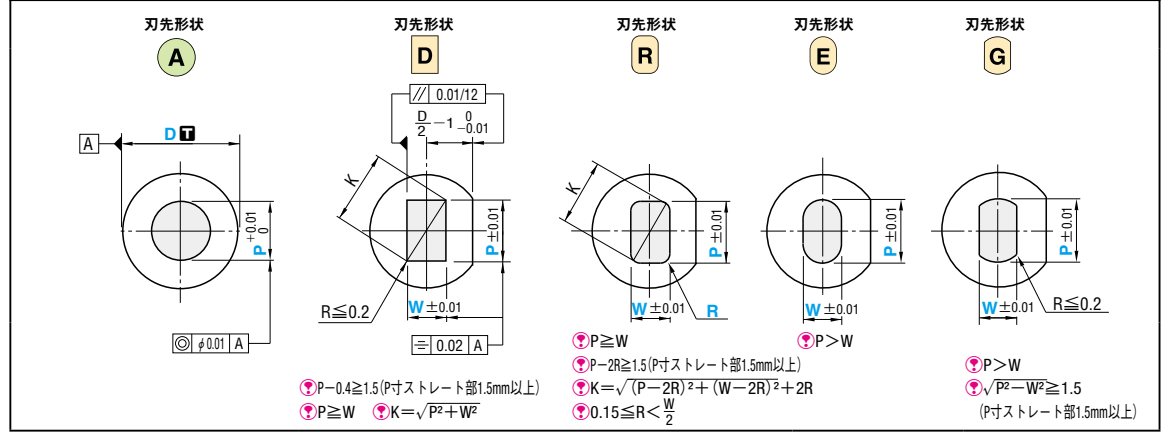
カス上がり対策ダイ

☎ P.1735

ストレートタイプ	シャンク径 D _{n5} 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 _{n5}	SKD11相当 60~63HRC	D6~56	SR-EMSD	
			D8~56	SR-ESD	
			D6~25	SR-EPMSD	
			D8~25	SR-EPSD	
			D6~16	SRA-EMSD	
	D ₀ ^{+0.005}	粉末ハイス鋼 64~67HRC	D6~16	SRA-ESD	
			D8~16	SRA-EMSD	
			D6~16	SRA-EPMSD	
			D8~16	SRA-ESD	
			D8~16	SRA-EPMSD	

シャク径公差D_{n5}はn5^{+0.005}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	D n5	型式 Type	D	指定0.01mm単位					0.005mm単位	b	d
				(A)	(D) (R) (E) (G)	(R)	MT※ (被加工材板厚)	C※ (クリアランス)			
6	+0.013 / +0.008	(SKD11相当) (D _{n5}) (D ₀ ^{+0.005})	(6)	16 20 22 25 28 30 32 35	1.00~ 3.00	-	-	-	-	3	3.4
8	+0.016 / +0.010		(8)	16 20 22 25 28 30 32 35	1.00~ 4.00	4.00	1.00	-	-	4	4.4
10	+0.020 / +0.012		(10)	16 20 22 25 28 30 32 35 (40)	2.00~ 6.00	6.00	1.20	-	-	6	6.4
13	+0.024 / +0.015		(13)	16 20 22 25 28 30 32 35 (40)	3.00~ 8.00	8.00	1.50	-	-	8	8.4
16	-		(16)	16 20 22 25 28 30 32 35 (40)	5.00~ 10.00	10.00	2.00	-	-	10.6	10.6
20	-		(20)	16 20 22 25 28 30 32 35 (40)	7.00~ 12.00	12.00	3.00	-	-	12.6	12.6
22	-		(22)	16 20 22 25 28 30 32 35 (40)	8.00~ 14.00	14.00	3.00	-	-	14.6	14.6
25	-		(25)	16 20 22 25 28 30 32 35 (40)	10.00~ 16.00	16.00	3.00	-	-	16.6	16.6
32	-		(32)	16 20 22 25 28 30 32 35	15.00~ 20.00	20.00	4.00	0.15	-	20.6	20.6
38	+0.028 / +0.017		(38)	16 20 22 25 30 35	19.00~ 26.00	26.00	5.00	MT ≥ 0.15	-	26.6	26.6
45	-	(45)	20 22 25 30 35	25.00~ 35.00	35.00	6.00	被加工材板厚は0.15mm以上よりご指定頂けます。	-	36.0	36.0	
50	-	(50)	20 22 25 30 35	33.00~ 40.00	40.00	7.00	クリアランス	-	41.0	41.0	
56	+0.033 / +0.020	(56)	20 22 25 30 35	38.00~ 45.00	45.00	8.00	ダイ刃先	-	46.0	46.0	
6	+0.013 / +0.008	(粉末ハイス鋼) (D _{n5}) (D ₀ ^{+0.005})	(6)	16 20 22 25 30 35	1.00~ 3.00	-	-	-	3	3.4	
8	+0.016 / +0.010		(8)	16 20 22 25 30 35	1.00~ 4.00	4.00	1.00	-	-	4	4.4
10	+0.020 / +0.012		(10)	16 20 22 25 30 35	2.00~ 6.00	6.00	1.20	-	-	6	6.4
13	+0.024 / +0.015		(13)	16 20 22 25 30 35	3.00~ 8.00	8.00	1.50	-	-	8.4	8.4
16	-		(16)	16 20 22 25 30 35	5.00~ 10.00	10.00	2.00	-	-	10.6	10.6
20	-		(20)	16 20 22 25 30 35	7.00~ 12.00	12.00	3.00	-	-	12.6	12.6
22	-		(22)	16 20 22 25 30 35	8.00~ 14.00	14.00	3.00	-	-	14.6	14.6
25	-		(25)	16 20 22 25 30 35	10.00~ 16.00	16.00	3.00	-	-	16.6	16.6

※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_{n5}のみの規格です。
 ※L=(40)はシャンク径公差D_{n5}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)

3 日日出荷 (急 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・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: $\frac{P}{2} > \frac{WC}{2} \geq \frac{P \cdot W \cdot \min}{2} \geq 1.00$ 指定0.01mm単位 ☎(A)のみPC1.00~1.99の場合、b=4になります。	
		max: $\frac{P}{2} < \frac{WC}{2} \leq P \cdot K \cdot \max + 0.2$ 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) ☎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(☎)はLCと同様	LKC 全長公差変更 +0.4 ⇔ +0.05 L +0.2 ⇔ 0
	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 ☎D6適用不可 ☎(D) (R) (E) (G)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) ☎D6適用不可 ☎(D) (R) (E) (G)形状はKC併用可	
	KM	浮き防止用キー溝加工 ☎D < 6適用不可 ☎WKC・ANF併用不可 ☎D=6の時、刃先形状は(A)のみ適用	5 ≤ ℓ < L 指定0.1mm単位 ☎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