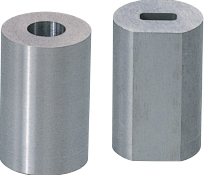
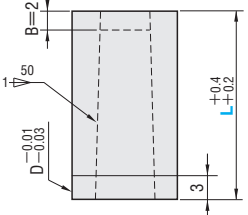
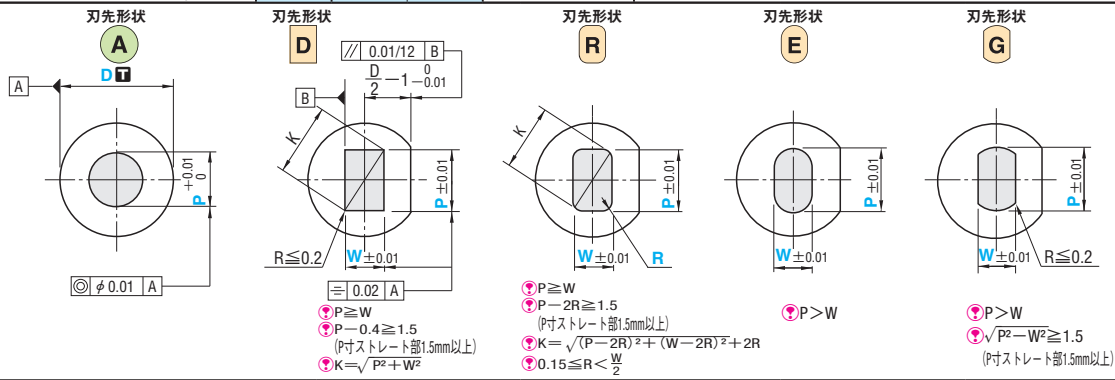


# SCRAP RETENTION ANGULAR BUTTON DIES - STRAIGHT -

## カス上がり対策アンギュラボタンダイ

### -ストレートタイプ-

ストレートタイプ	シャンク径 D D公差	材質 H 硬度	D寸法	型式	刃先形状は下記A D R E Gより選択
 <p>シャンク径公差Dはn5、<sup>+0.005</sup>/<sub>0</sub>選択</p>	RoHS10	SKH51相当 61~64HRC SKD11相当 60~63HRC	D4~5	SR-ASD	
			D6~25	SR-ASD	
			D8~25	SR-ASD	
			D4~25	SR-PASD	
			D8~25	SR-PASD	
			D4~5	SRA-ASD	
	D <sup>+0.005</sup> / <sub>0</sub>	粉末ハイス鋼 64~67HRC	SKH51相当 61~64HRC SKD11相当 60~63HRC	D4~5	SRA-ASD
			D6~16	SRA-ASD	
			D8~16	SRA-ASD	
			D4~16	SRA-PASD	
			D8~16	SRA-PASD	
			D8~16	SRA-PASD	



D公差	D	n5	D <sup>+0.005</sup> / <sub>0</sub>	型式	D	L	指定0.01mm単位				0.005mm単位	
							A	D R E G	R	MT※ (被加工材板厚)	C※ (クリアランス)	
D <sup>+0.005</sup> / <sub>0</sub>	4	+0.013 +0.008	+0.005 0	(Dn5) (SKH51相当) A SR-ASD SRA-ASD D SR-PASD SRA-PASD (粉末ハイス鋼)	(4)	8 13 16 20 22 25 30	1.00~ 1.50	-	-	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。	クリアランスは 0.010mm以上より ご指定頂けます。
	5			8 13 16 20 22 25 30	1.00~ 2.50	-	-					
	6			(Dn5) (SKD11相当) A SR-ASD SRA-ASD D SR-PASD SRA-PASD (粉末ハイス鋼)	(6)	16 20 22 25 30 35	1.00~ 3.00	-	-			
	8			16 20 22 25 30 35	1.00~ 4.00	4.00	1.00					
	10			16 20 22 25 30 35	2.00~ 6.00	6.00	1.20					
	13			16 20 22 25 30 35	3.00~ 8.00	8.00	1.50					
	16			16 20 22 25 30 35	5.00~ 10.00	10.00	2.00					
	20			16 20 22 25 30 35	7.00~ 12.00	12.00	3.00					
	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=(4)(5)(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)・(25)はシャンク径公差Dn5のみの規格です。  
 ●引張強度1177N/mm<sup>2</sup>(120kgf/mm<sup>2</sup>)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(Rのみ) - MT - C  
 SR-ASDE 8 - 20 - P3.80 - W2.00 - MT1.50 - C0.105

Delivery出荷日: 3 日日出荷  
 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 - (BC-KC...etc.)  
 SR-ASD 6 - 16 - P2.47 - MT1.50 - C0.105 - LKZ

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: $\frac{P}{2} < \frac{PC}{WC} \leq \frac{P \cdot W_{min}}{2} \geq 1.00$ 指定0.01mm単位	
	BC	刃先径変更 $\frac{P}{1.00 \sim 1.99}$ $\frac{B_{max}}{3}$ $\frac{P}{2.00 \sim}$ $\frac{B_{max}}{4}$ 1 ≤ BC ≤ Bmax 指定0.1mm単位	刃先径変更 1 ≤ BC ≤ 2 指定0.1mm単位
	PKC	刃先径公差変更 $\frac{P}{+0.01 \rightarrow +0.005}$ $\frac{P}{0}$	刃先径公差変更 $\frac{P \cdot W \pm 0.01 \rightarrow +0.01}{0}$
	LC	全長変更 10 ≤ LC < L 指定0.1mm単位 (LK・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。	
全長	LKC	全長公差変更 $\frac{+0.4 \rightarrow +0.05}{+0.2}$ ●L(LC) < 10適用不可 (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)	
	LKZ	全長公差変更 $\frac{+0.4 \rightarrow +0.01}{+0.2}$ ●L(LC) < 16適用不可 (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)	
	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	LC全長変更 + LKC全長公差変更 $\frac{L+0.4 \rightarrow +0.05}{+0.2}$

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 ●D4~6適用不可	廻り止め 位置変更 指定1単位
	WKC	廻り止め平行加工(2面) ●D R E G形状はKC併用可 ●L(LC) < 16適用不可 ●D4~6適用不可	
	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	
	DPC	廻り止め ノック溝加工 ●KC・WKC・KM併用不可 ●D < 10適用不可 ●D=10・13の時、溝深さは1mmです。 D≥16の時、溝深さは2mmです。	

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

ストレート

取付部  
ノック止め

送付  
形状

アンギュラ