
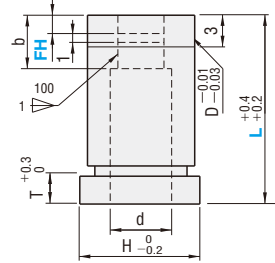
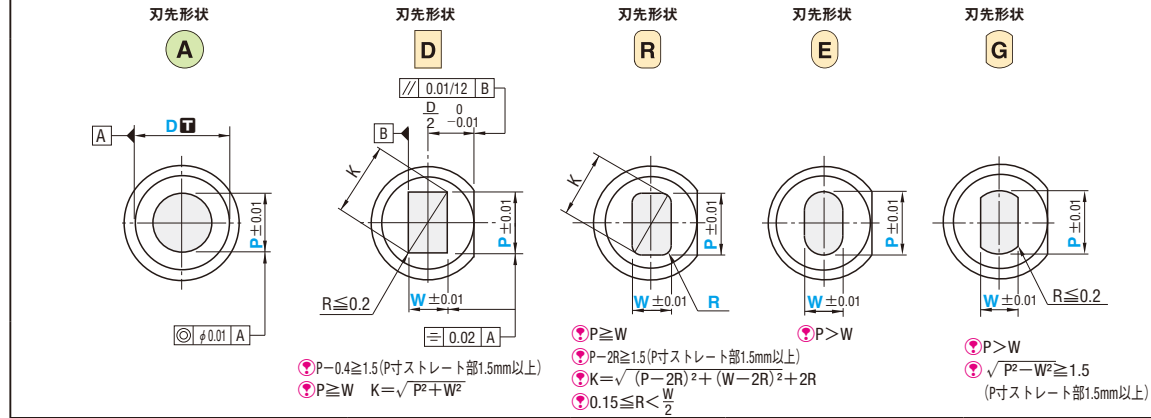


SCRAP RETENTION REVERSE TAPER BUTTON DIES - HEADED TYPE -  
**カス上がり対策逆テーパボタンダイ**  
 ツバ付タイプ

関連 ページ  
 カス上がり対策逆テーパダイ P.1737

ツバ付タイプ	シャンク径 D <sub>0</sub> 公差	材質 硬度	D寸法	型式	刃先形状は下記A④D⑥E⑧より選択	
	D <sub>m5</sub>	SKH51相当 61~64HRC SKD11相当 60~63HRC 粉末ハイス鋼 64~67HRC	D5	SRT-MHD		
			D6~56	SRT-HD□		
			D6~56	SRT-PMHD		
			D6~25	SRT-PHD□		
			D <sub>0</sub> +0.005/0	D5		SRTA-MHD
				D6~16		SRTA-HD□
D6~16	SRTA-PMHD					
D6~16	SRTA-PHD□					

シャンク径公差D<sub>0</sub>はm5・+0.005 選択



D	シャンク径 D <sub>0</sub> 公差	型式	L	指定0.01mm単位				指定0.005mm単位	選択	0.1mm単位	b	d	H	T
				A	DREG	R	MT※	C※	TS※	FH※				
5	+0.009/+0.004	(SKH51相当) D <sub>m5</sub> SRT-MHD SRTA-MHD	5	16 20 22 25 28 30	2.00~2.50	-	-	-	-	1.0	2	2.9	6	3
6	+0.012/+0.006	(SKD11相当) D <sub>m5</sub> SRT-MHD SRTA-MHD	6	16 20 22 25 28 30 32 35	2.00~3.00	3.00	2.00	-	-	1.0~2.0	3	3.4	9	
8	+0.015/+0.007	(SKD11相当) D <sub>m5</sub> SRT-MHD SRTA-MHD	8	16 20 22 25 28 30 32 35 40 (45)	2.00~4.00	4.00	2.00	-	-	1.0~3.0	4	4.4	11	
10	+0.017/+0.008	(SKD11相当) D <sub>m5</sub> SRT-MHD SRTA-MHD	10	16 20 22 25 28 30 32 35 40 (45)	2.00~6.00	6.00	2.00	-	-	1.0~5.0	6	6.4	13	
13	+0.020/+0.009	(SKD11相当) D <sub>m5</sub> SRT-MHD SRTA-MHD	13	16 20 22 25 28 30 32 35 40 (45)	3.00~8.00	8.00	2.00	-	-	1.0~7.0	8	8.4	16	
16	+0.024/+0.011	(SKD11相当) D <sub>m5</sub> SRT-MHD SRTA-MHD	16	16 20 22 25 28 30 32 35 40 (45)	5.00~10.00	10.00	2.00	-	-	1.0~7.0	8	10.6	19	
20	+0.028/+0.015	(SKD11相当) D <sub>m5</sub> SRT-MHD SRTA-MHD	20	16 20 22 25 28 30 32 35 40 (45)	7.00~12.00	12.00	3.00	-	-	1.0~7.0	8	14.6	25	
22	+0.032/+0.017	(SKD11相当) D <sub>m5</sub> SRT-MHD SRTA-MHD	22	16 20 22 25 28 30 32 35 40 (45)	8.00~14.00	14.00	3.00	-	-	1.0~7.0	8	16.6	28	
25	+0.036/+0.019	(SKD11相当) D <sub>m5</sub> SRT-MHD SRTA-MHD	25	16 20 22 25 28 30 32 35 40 (45)	10.00~16.00	16.00	3.00	-	-	1.0~7.0	8	18.6	32	
32	+0.044/+0.023	(SKD11相当) D <sub>m5</sub> SRT-MHD SRTA-MHD	32	16 20 22 25 28 30 32 35 40 (45)	15.00~20.00	20.00	4.00	-	-	1.0~7.0	8	20.6	35	
38	+0.052/+0.027	(SKD11相当) D <sub>m5</sub> SRT-MHD SRTA-MHD	38	16 20 22 25 28 30 35	19.00~26.00	26.00	5.00	-	-	1.0~7.0	8	26.6	41	
45	+0.060/+0.031	(SKD11相当) D <sub>m5</sub> SRT-MHD SRTA-MHD	45	20 22 25 30 35	25.00~35.00	35.00	6.00	-	-	1.0~7.0	8	36.0	48	
50	+0.068/+0.035	(SKD11相当) D <sub>m5</sub> SRT-MHD SRTA-MHD	50	20 22 25 30 35	33.00~40.00	40.00	7.00	-	-	1.0~7.0	8	41.0	53	
56	+0.076/+0.039	(SKD11相当) D <sub>m5</sub> SRT-MHD SRTA-MHD	56	20 22 25 30 35	38.00~45.00	45.00	8.00	-	-	1.0~7.0	8	46.0	59	
6	+0.009/+0.004	(粉末ハイス鋼) D <sub>m5</sub> SRT-PMHD SRTA-PMHD	6	16 20 22 25 30 35	2.00~3.00	3.00	2.00	-	-	1.0~2.0	3	3.4	9	
8	+0.012/+0.006	(粉末ハイス鋼) D <sub>m5</sub> SRT-PMHD SRTA-PMHD	8	16 20 22 25 30 35	2.00~4.00	4.00	2.00	-	-	1.0~3.0	4	4.4	11	
10	+0.015/+0.007	(粉末ハイス鋼) D <sub>m5</sub> SRT-PMHD SRTA-PMHD	10	16 20 22 25 30 35	2.00~6.00	6.00	2.00	-	-	1.0~5.0	6	6.4	13	
13	+0.018/+0.008	(粉末ハイス鋼) D <sub>m5</sub> SRT-PMHD SRTA-PMHD	13	16 20 22 25 30 35	3.00~8.00	8.00	2.00	-	-	1.0~5.0	6	8.4	16	
16	+0.021/+0.009	(粉末ハイス鋼) D <sub>m5</sub> SRT-PMHD SRTA-PMHD	16	16 20 22 25 30 35	5.00~10.00	10.00	2.00	-	-	1.0~5.0	6	10.6	19	
20	+0.025/+0.011	(粉末ハイス鋼) D <sub>m5</sub> SRT-PMHD SRTA-PMHD	20	16 20 22 25 30 35	7.00~12.00	12.00	3.00	-	-	1.0~5.0	6	14.6	25	
25	+0.030/+0.013	(粉末ハイス鋼) D <sub>m5</sub> SRT-PMHD SRTA-PMHD	25	16 20 22 25 30 35	10.00~16.00	16.00	3.00	-	-	1.0~5.0	6	18.6	32	

※MT(被加工材厚)およびC(クリアランス)・TS(引張強さ)・FH(テーパ深さ)は、カス上がり対策の逆テーパ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。  
 ④D=(20)~(56)はシャンク径公差D<sub>m5</sub>のみの規格です。  
 ④L=(45)はシャンク径公差D<sub>m5</sub>のみの規格です。  
 ④クリアランスCが被加工材厚MTの20%を超える場合、効果が期待できませんので、20%以下でご使用ください。クリアランスC≦被加工材厚MT×20%  
 ④テーパ深さFHは、LC適用の場合、次の範囲内となります。1≦FH≦b-(L-LC)-1  
 ④1/100の逃がしテーパの長さは次の通りです。逃がしテーパ長さ=b-(FH+1)ただし、LC適用の場合、b-(L-LC)-(FH+1)  
 ④再研するとP寸法が変化します。変化量はテーパ幅(最大で片側0.05mm)とテーパ深さ・再研量により変わりますのでご注意ください。

Order 注文例  
 型式 - L - P - W - R(④のみ) - MT - C - TS - FH  
 SRT-MHD 13 - 30 - P7.00 - MT1.5 - C0.105 - H - FH2.0  
 SRT-HDD 16 - 25 - P9.2 - W3.0 - MT1.0 - C0.1 - L - FH1.5

Delivery 出荷日  
 ④A 3 日目出荷  
 ④DREG 5 日目出荷

Alterations 追加加工  
 型式 - L(LC) - P(PC) - W(WC) - R - MT - C - TS - FH - (HC・TK・CKC・MKC...etc.)  
 SRT-MHD 13 - 30 - P7.00 - MT1.50 - C0.105 - H - FH2.0 - TC3

追加加工	記号	刃先形状	
		A	DREG
刃先	PC WC	刃先径変更 $\min: \frac{P}{W} > \frac{PC}{WC} \geq \frac{P \cdot W \cdot \min}{2} \geq 2.00$ 指定0.01mm単位	
		max: $\frac{P}{W} < \frac{PC}{WC} \leq P \cdot K_{\max} + 0.2$ 指定0.01mm単位	
全長	LC	全長変更(刃先部より加工します) $10 \leq L - (b-1) \leq LC < L$ 指定0.1mm単位 (LKC・LKZ・CKC・MKC併用の場合 0.01mm単位指定可) ④b寸法と導入部は(L-LC)分短くなります。	
	LKC	全長公差変更 $L + 0.4 \rightarrow +0.05$ $L + 0.2 \rightarrow 0$ (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)	
	LKZ	全長公差変更 $L + 0.4 \rightarrow +0.01$ $L + 0.2 \rightarrow 0$ (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)	④L(LC) < 16適用不可 ④D > 25適用不可
	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 ④L(LC) < 16適用不可	TKC ツバ厚公差変更 $T + 0.3 \rightarrow +0.02$ $T + 0 \rightarrow 0$ (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可) LKC 全長公差変更 $L + 0.4 \rightarrow +0.05$ $L + 0.2 \rightarrow 0$ (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)
ツバ部	HC	ツバ径変更 $D \leq HC < H$ 指定0.1mm単位	
	TC	ツバ厚公差変更 $2 \leq TC < T$ 指定0.1mm単位 (TKC・TKM・CKC・MKC併用の場合 0.01mm単位指定可) ④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。	
その他	TKC	ツバ厚公差変更 $T + 0.3 \rightarrow +0.02$ $T + 0 \rightarrow 0$ (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)	④L(LC) < 16適用不可
	TKM	ツバ厚公差変更 $T + 0.3 \rightarrow -0.02$ $T + 0 \rightarrow 0$ (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)	④L(LC) < 16適用不可
	RC	リテーナ面に対してツバ部を $-0.04 \sim 0$ 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) ④D≧8 L(LC)≧20に適用 ④KC・WKC・KFC併用不可		

追加加工	記号	刃先形状	
		A	DREG
ボタンダイ	KC	ツバ部廻り止め 一面加工	廻り止め 位置変更 指定1°単位
	WKC	廻り止め平行加工(2面) ④DREG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
ツバ部	HC	ツバ径変更 $D \leq HC < H$ 指定0.1mm単位	
	TC	ツバ厚公差変更 $2 \leq TC < T$ 指定0.1mm単位 (TKC・TKM・CKC・MKC併用の場合 0.01mm単位指定可) ④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	ツバ厚公差変更 $T + 0.3 \rightarrow +0.02$ $T + 0 \rightarrow 0$ (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)	④L(LC) < 16適用不可
	TKM	ツバ厚公差変更 $T + 0.3 \rightarrow -0.02$ $T + 0 \rightarrow 0$ (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)	④L(LC) < 16適用不可
その他	SKC	シャンク部フラット面加工(1面) ④D≧8 L(LC)≧20に適用 ④KC・WKC・KFC併用不可	

