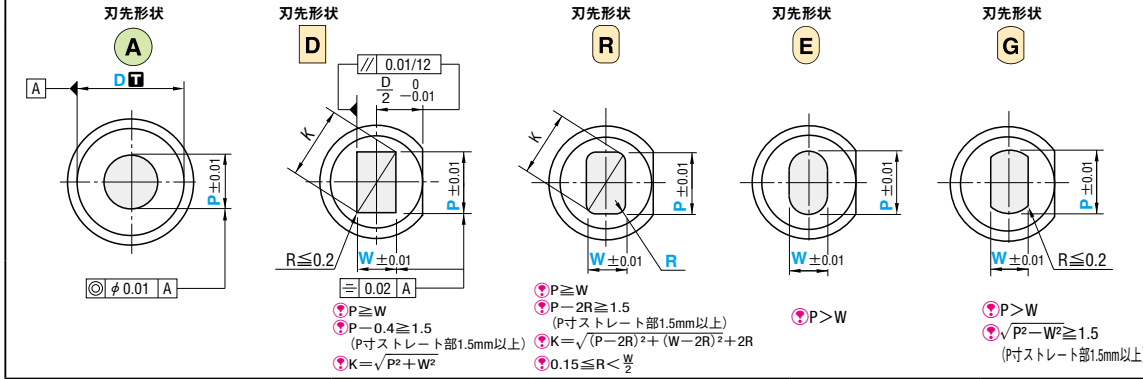


SCRAP RETENTION REVERSE ANGULAR BUTTON DIES - HEADED TYPE -

カス上がり対策逆テーパ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 ₁ 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
RoHS10	D _{m5}	SKH51相当 61~64HRC	D5	SRT-AHD	<p>パンチの押し込み量は、FH寸法より大きくしてください。ストレート部まで押し込むことで、カス上がり・カス詰まり対策として有効になります。</p>
		SKD11相当 60~63HRC	D6~25	SRT-AHD	
		SKD11相当 60~63HRC	D6~25	SRT-AHD	
		粉末ハイス鋼 64~67HRC	D4~25	SRT-PAHD	
		粉末ハイス鋼 64~67HRC	D6~25	SRT-PAHD	
		粉末ハイス鋼 64~67HRC	D6~25	SRT-PAHD	
D ₀ +0.005	D ₀	SKH51相当 61~64HRC	D5	SRTA-AHD	
		SKD11相当 60~63HRC	D6~16	SRTA-AHD	
		SKD11相当 60~63HRC	D6~16	SRTA-AHD	
		粉末ハイス鋼 64~67HRC	D4~16	SRTA-PAHD	
		粉末ハイス鋼 64~67HRC	D6~16	SRTA-PAHD	
		粉末ハイス鋼 64~67HRC	D6~16	SRTA-PAHD	



D	シャンク径 D ₁ 公差	型式	D	指定0.01mm単位				L	H	T
				(A)	D R E G	R	R			
5	+0.009 +0.004	(SKH51相当) D _{m5} (D ₀ +0.005) A SRT-AHD SRTA-AHD	5	16 20 22 25 30	2.00~2.50	-	-	6	3	
6	+0.012 +0.006	(SKD11相当) D _{m5} (D ₀ +0.005) A SRT-AHD SRTA-AHD	6	16 20 22 25 30 35	2.00~3.00	3.00	2.00	9		
8		8	16 20 22 25 30 35	2.00~4.00	4.00	2.00	11			
10		10	16 20 22 25 30 35 (40)	2.00~6.00	6.00	2.00	13			
13		13	16 20 22 25 30 35 (40)	3.00~8.00	8.00	2.00	16	5		
16		16	16 20 22 25 30 35 (40)	5.00~10.00	10.00	2.00	19			
(20)	+0.017 +0.008	(SKD11相当) D _{m5} (D ₀ +0.005) A SRT-AHD SRTA-AHD	(20)	16 20 22 25 30 35	7.00~12.00	12.00	3.00	23		
(25)		(25)	16 20 22 25 30 35	10.00~16.00	16.00	3.00	28			
5		+0.009 +0.004	(粉末ハイス) D _{m5} (D ₀ +0.005) A SRT-PAHD SRTA-PAHD	5	16 20 22 25 30	2.00~2.50	-	-	6	3
6			6	16 20 22 25 30 35	2.00~3.00	3.00	2.00	9		
8			8	16 20 22 25 30 35	2.00~4.00	4.00	2.00	11		
10	10		16 20 22 25 30 35	2.00~6.00	6.00	2.00	13			
13	13		16 20 22 25 30 35	3.00~8.00	8.00	2.00	16	5		
(20)	+0.017 +0.008	(粉末ハイス) D _{m5} (D ₀ +0.005) A SRT-PAHD SRTA-PAHD	(20)	16 20 22 25 30 35	7.00~12.00	12.00	3.00	23		
(25)		(25)	16 20 22 25 30 35	10.00~16.00	16.00	3.00	28			

※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。
 ◎D=(20)(25)はシャンク径公差D_{m5}のみの規格です。
 ◎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%
 ◎L=(40)はSRT-AHDのみの規格です。
 ◎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
 SRT-AHD16 - 25 - P9.2 - MT1.0 - C0.1 - H - FH2.0
 SRT-AHDR13 - 25 - P6.20 - W2.00 - R0.20 - MT1.5 - C0.105 - H - FH2.0

Delivery 出荷日
 3 日目出荷
 5 日目出荷

Alterations 追加加工
 SRT-AHD6 - 16 - P2.47 - MT1.50 - C0.105 - H - FH2.0 - 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: $P > PC \geq \frac{P \cdot W \cdot \min}{2} \geq 2.00$ 指定0.01mm単位																					
		max: $\frac{P}{WC} < PC \leq P \cdot K \cdot \max + 0.2$ 指定0.01mm単位																					
ツバ部	LC	全長変更 $10 \leq LC < L$ 指定0.1mm単位 (LKC・LKZ・CKC・MKC併用の場合0.01mm単位指定可) ◎導入部は(L-LC)分短くなります。																					
	LKC	全長公差変更 $L+0.4 \rightarrow +0.05$ $+0.2 \rightarrow 0$ (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)	◎L(LC) < 16適用不可																				
	LKZ	全長公差変更 $L+0.4 \rightarrow +0.01$ $+0.2 \rightarrow 0$ (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)	◎L(LC) < 16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 ◎L(LC) < 16適用不可																					
全長	TKC	ツバ厚公差変更 $T+0.3 \rightarrow +0.02$ $0 \rightarrow -0.02$ (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位・LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)	全長公差変更 $L+0.4 \rightarrow +0.05$ $L+0.2 \rightarrow 0$																				
		TKM	ツバ厚公差変更 $T+0.3 \rightarrow 0$ $0 \rightarrow -0.02$ (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)	◎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TKMとLKCと同様 ◎L(LC) < 16適用不可																					
	LCT	ツバ厚公差・全長公差・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																					
その他	ANF	アンギュラ角度変更 $0.6 \leq ANF \leq 1.2$ 指定0.2°単位 ◎ $d \leq d_{max}$ ◎ $d = P + 2 \cdot (L - B) \cdot \tan(ANF)$ ◎ $P - B \cdot \tan(ANF) \geq 0.6$ ◎ $W - B \cdot \tan(ANF) \geq 0.6$	<table border="1"> <tr><th>D</th><th>d max.</th></tr> <tr><td>4</td><td>2.4</td></tr> <tr><td>5</td><td>2.9</td></tr> <tr><td>6</td><td>3.4</td></tr> <tr><td>8</td><td>4.4</td></tr> <tr><td>10</td><td>6.4</td></tr> <tr><td>13</td><td>8.4</td></tr> <tr><td>16</td><td>10.6</td></tr> <tr><td>20</td><td>12.6</td></tr> <tr><td>25</td><td>16.6</td></tr> </table>	D	d max.	4	2.4	5	2.9	6	3.4	8	4.4	10	6.4	13	8.4	16	10.6	20	12.6	25	16.6
		D	d max.																				
4	2.4																						
5	2.9																						
6	3.4																						
8	4.4																						
10	6.4																						
13	8.4																						
16	10.6																						
20	12.6																						
25	16.6																						
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																						

追加加工	記号	刃先形状																					
		(A)	D R E G																				
ツバ部	HC	ツバ径変更 $D \leq HC < H$ 指定0.1mm単位																					
	TC	ツバ厚変更 $2 \leq TC < T$ 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L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。																					
ボタンダイ	KC	ツバ部廻り止め一面加工 ◎L(LC) < 16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																					
	KFC	廻り止め0°と角度指定加工(2面)指定1°単位 ◎KC・WKC併用不可 ◎L(LC) < 16適用不可	廻り止め0°と角度指定加工(2面)指定1°単位 ◎KC・WKC併用不可 ◎L(LC) < 16適用不可																				
	TKC	ツバ厚公差変更 $T+0.3 \rightarrow +0.02$ $0 \rightarrow -0.02$ (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)	◎L(LC) < 16適用不可																				
標準	RC	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																					
		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																				
その他	ANF	アンギュラ角度変更 $0.6 \leq ANF \leq 1.2$ 指定0.2°単位 ◎ $d \leq d_{max}$ ◎ $d = P + 2 \cdot (L - B) \cdot \tan(ANF)$ ◎ $P - B \cdot \tan(ANF) \geq 0.6$ ◎ $W - B \cdot \tan(ANF) \geq 0.6$	<table border="1"> <tr><th>D</th><th>d max.</th></tr> <tr><td>4</td><td>2.4</td></tr> <tr><td>5</td><td>2.9</td></tr> <tr><td>6</td><td>3.4</td></tr> <tr><td>8</td><td>4.4</td></tr> <tr><td>10</td><td>6.4</td></tr> <tr><td>13</td><td>8.4</td></tr> <tr><td>16</td><td>10.6</td></tr> <tr><td>20</td><td>12.6</td></tr> <tr><td>25</td><td>16.6</td></tr> </table>	D	d max.	4	2.4	5	2.9	6	3.4	8	4.4	10	6.4	13	8.4	16	10.6	20	12.6	25	16.6
		D	d max.																				
4	2.4																						
5	2.9																						
6	3.4																						
8	4.4																						
10	6.4																						
13	8.4																						
16	10.6																						
20	12.6																						
25	16.6																						
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																						