

型式			指定0.001mm単位	MT%	(5 L C × )		_
Туре	D	L	min. P max.	(被加工材板厚) 指定0.01mm単位	(クリアランス) 指定0.001mm単位	Н	ı
	3		0.800 ~ 1.000		C≧0.005	4	
	4	13	0.800 ~ 1.500		┃ クリアランスは0.005mm以上 ┃ よりご指定できます。	5	3
ツバ付タイプ ストレートタイプ	5	16 20	0.800 ~ 2.500	MT≧0.10 被加工材板厚は	クリアランス	6	
SR-VAHD SR-VASD- SR-VXAHD SR-VXASD		20 22	1.000 ~ 3.000	0.10mm以上より ご指定できます。		9	
	-	8	25	1.000 ~ 4.000	こ相応できます。	パンチ刃先	11
	10	20	2.000 ~ 6.000		ダイ刃先	13	

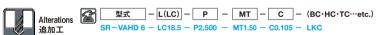
※被加工材板厚およびクリアランスは、カス上がり対策の加工データとして使用するものです。刃先寸法(P)はボタンダイ仕上寸法にてご指定ください。 ・引張強度1177N/mm²(120kgf/mm²)までの被加工材のみに適用可能です。



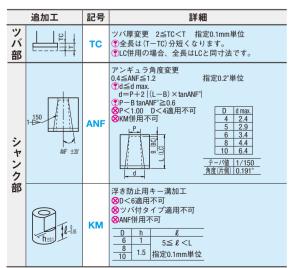


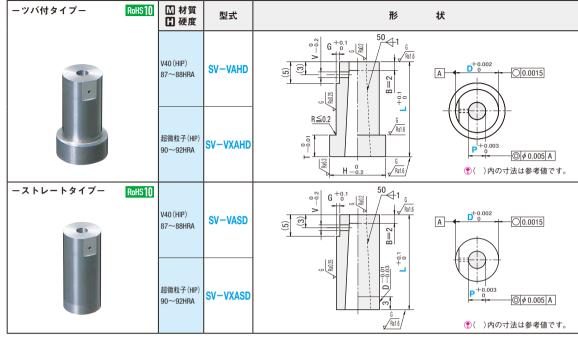












	型式			指定0.001mm単位	v	G	н	т
Type		D		min. P max.	٧	G		•
		3	13	0.500 ~ 1.000			4	
ツバ付タイプ	ストレートタイプ	4	16	0.500 ~ 1.500	0.4	0.2	5	3
SV-VAHD	SV-VASD	5	20	$0.500 \sim 2.500$			6	
		6	20	1.000 ~ 3.000			9	
SV-VXAHD	SV-VXASD	8	I	1.000 ~ 4.000	0.8	0.3	11	5
		10	25	2 000 ~ 6 000			13	











|-| L |-| P

•	刃:
	ボ

- ・このカス詰まり対策ボタンダイは真空ポンプ等のバキューム装置と組み合わ せて使用することを前提とした商品です。バキューム装置としてスクラップ バキュームユニット(P.000)もご利用いただけます。
- ]先近くにエア導入孔を設けてある為、バキューム装置で吸引した際に ボタンダイ内部に空気の流れ(エアフロー)が発生します。そのためエア導入 孔の無いボタンダイで吸引する場合よりもカス排出の効果が高まります。
- ・カス詰まり対策ダイ〔製品データ〕 **P.1739**

追加工		記号	詳細		
刃先	B B B	ВС	刃先長変更 1≤BC<2 指定0.1mm単位		
全長	LC LC		ツバ付タイプ全長変更 13≦LC <l 指定0.1mm単位(LKC併用の場合、0.01mm単位指定可) ストレートタイプ全長変更 8≦LC<l 指定0.1mm単位(LKC併用の場合、0.01mm単位指定可)</l </l 		
		LKC	全長公差変更 L <sup>+0.1</sup> ⇔ <sup>+0.01</sup> 0 <b>⊗</b> L<16適用不可 (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)		
		кс	ツバ部廻り止め一面加工 ⊗KFC併用不可		
ツバ部		WKC	ツバ部廻り止め平行加工(2面) ⊗KFC併用不可		
	0	KFC	7/(部廻り止め0°と角度指定加工(2面) 指定1°単位 8/KC・WKC併用不可 8/L<16適用不可		

	追加工		詳細		
ッバ	HC HC	нс	ツバ径変更 D≤HC <h 指定0.1mm単位</h 		
部	2	тс	ッバ厚変更 2≦TC <t 指定0.1mm単位<br=""><b>②</b>全長は(T-TC)分短くなります。 <b>③</b>LC併用の場合、全長はLCと同寸法です。</t>		
シャンク部	1-150 MF ±20'	ANF	アンギュラ角度変更 0.2≦ANF≦1.2 指定0.2°単位 ⑦d≦d max. d=P+2[(L-B) × tanANF] ♡P-B tanANF2.0.6 ※PF-1.00 D<4適用不可 ※KM併用不可 		
部	h <sub>20.1</sub>	KM	浮き防止用キー満加工 (予追加工はエア導入部の対称位置になります。 (数0 < 6適用不可 (数 へ ッド付タイプ適用不可 (数 へ ッド付タイプ適用不可 (数 へ ッド付界		

パンチ・ダイ