
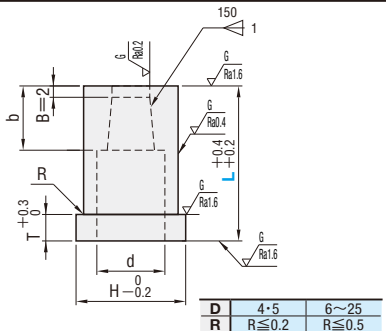

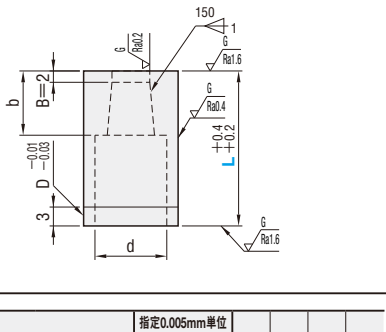


SCRAP RETENTION CARBIDE BUTTON DIES - HEADED TYPE · STRAIGHT TYPE -

カス上がり対策超硬ボタンダイ

関連 ページ カス上がり対策ダイ P.1735

超硬ボタンダイ

ツバ付タイプ 	RoHS 10 材質 V40 (HIP) 硬度 87~88HRA	シャンク径 D _{m5} 公差	型式 A SR-WHD D SR-WHDD R SR-WHDR E SR-WHDE G SR-WHDG	
		シャンク径公差 D _{n5}	型式 A SRA-WHD D SRA-WHDD R SRA-WHDR E SRA-WHDE G SRA-WHDG	
ストレートタイプ 	RoHS 10 材質 V40 (HIP) 硬度 87~88HRA	シャンク径 D _{n5} 公差	型式 A SR-WSD D SR-WSDD R SR-WSDR E SR-WSDE G SR-WSDG	
		シャンク径公差 D _{m5}	型式 A SRA-WSD D SRA-WSDD R SRA-WSDR E SRA-WSDE G SRA-WSDG	

D公差	型式	L	指定0.01mm単位					C※	b	d	H	T
			(A)	D R E G	P·Kmax	P·Wmin	R					
4	ツバ付タイプ (D _{m5}) / ストレートタイプ (D _{n5})	(4)	1.00~1.50	-	-	-	-	-	2	2.0	5	3
5	A SR-WHD / SR-WSD	(5)	1.00~2.50	-	-	-	-	-	3	3.0	6	
6	D SR-WHDD / SR-WSDD	6	1.00~3.00	3.00	1.00	-	-	-	3	3.4	9	
8	R SR-WHDR / SR-WSDR	8	1.00~4.00	4.00	1.00	-	-	-	4	4.4	11	
10	E SR-WHDE / SR-WSDE	10	2.00~6.00	6.00	1.20	-	-	-	6	6.4	13	
13	G SRA-WHD / SRA-WSD	13 (30)	3.00~8.00	8.00	1.50	-	-	-	8	8.4	16	5
16	D SRA-WHDD / SRA-WSDD	(35)	5.00~10.00	10.00	2.00	-	-	-	8	10.6	19	
20	R SRA-WHDR / SRA-WSDR	20	7.00~12.00	12.00	2.00	-	-	-	8	12.6	23	
25	E SRA-WHDE / SRA-WSDE	25	10.00~16.00	16.00	2.00	-	-	-	8	16.6	28	

※被加工材板厚及びクリアランスは、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·W·R)はボタンダイ仕上寸法にてご指定ください。
 ●D=(4)(5)は(A形状(丸)のみ)の規格です。●R●E●G形状はありません。
 ●L(30)・(35) → D8~25 全長(30)・(35)はD8~25までの規格です。 ●引張強度1177N/mm²(120kgf/mm²)までの被加工材のみに適用可能です。

Order 注文例: 型式 SR-WHDR 13 - 25 - P6.50 - W4.00 - R1.00 - MT1.50 - C0.105

Delivery 出荷日: ●A (D≥20) 2 日 目 出 荷, ●D R E G 5 日 目 出 荷, ●A (D≥20) 3 日 目 出 荷

ストーク B

追加工	記号	刃先形状			
		(A)	D	R	E G
刃先	PC WC	刃先径変更 min: $\frac{P}{W} > \frac{PC}{WC} \geq \frac{P \cdot W_{min}}{2} \geq 1.00$ 指定0.01mm単位 ●BC併用不可			
	BC	刃先長変更 1 ≤ BC < 2 指定0.1mm単位			
	LC	全長変更 10 ≤ L - (b-1) ≤ LC < L 指定0.1mm単位 (LKC·LKZ·CKC·MKC併用の場合0.01mm単位指定可) ●b寸法は(L-LC)分短くなります。			
	LKC LKZ	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)			
全長	CKC LKC	ツバ公差・全長公差変更 T+0.3 → +0.02 T+0.0 → L+0.4 → +0.05 T+0.0 → 0 L+0.2 → 0	TKC LKC ツバ公差変更 + 全長公差変更 T+0.3 → +0.02 T+0.0 → 0 L+0.4 → +0.05 T+0.0 → 0 L+0.2 → 0		
	MKC	加工限界は各単体加工欄をご確認ください。 ●(LC) < 16適用不可 (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)	TKM LKC ツバ公差変更 + 全長公差変更 T+0.3 → +0.02 T+0.0 → 0 L+0.4 → +0.05 T+0.0 → 0 L+0.2 → 0		
	SLC	全長変更 + 全長公差変更 L+0.4 → +0.05 L+0.2 → 0			
ツバ部	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	廻り止め平加工(2面) ●KC·KFC併用不可 ●ストレートタイプのD4・5適用不可	廻り止め位置変更指定1°単位		
	KFC	廻り止め0°と角度指定加工(2面) 指定1°単位 ●ストレートタイプ適用不可 ●(LC) < 16適用不可 ●KC·WKC併用不可	廻り止め0°と角度指定加工(2面)指定1°単位		
	HC	ツバ径変更 D ≤ HC < H 指定0.1mm単位			
シャック部	TC	ツバ厚変更 2 ≤ TC < T 指定0.1mm単位 (TKC·TKM·CKC·MKC併用の場合、0.01mm単位指定可)			
	TKC	ツバ公差変更 T+0.3 → +0.02 T+0.0 → 0 (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)			
	TKM	ツバ公差変更 T+0.3 → +0.02 T+0.0 → 0 L+0.4 → +0.05 T+0.0 → 0 L+0.2 → 0 (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)			
SKC	シャック部フラット面加工(1面) ●ツバ付タイプのみ適用 ●D ≥ 8 L(LC) ≥ 20に適用 ●KC·WKC·KFC併用不可				