

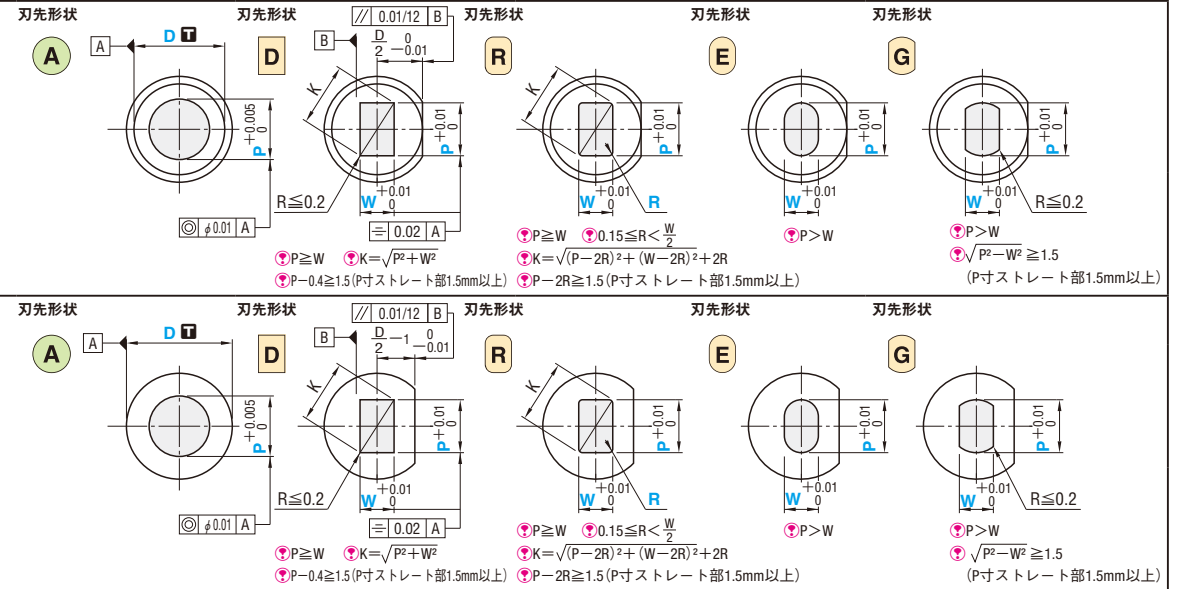
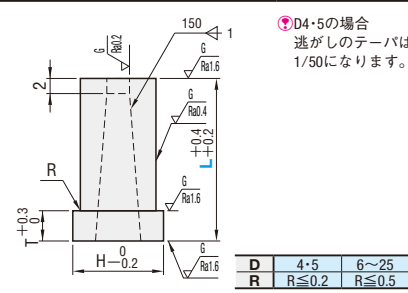


SCRAP RETENTION CARBIDE ANGULAR BUTTON DIES — HEADED TYPE · STRAIGHT TYPE — カス上がり対策超硬アンギュラボタンダイ

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	材質 硬度	シャック径 D 公差	型式
 シャック径公差Dはm5・+0.005 ₀ 選択	V40 (HIP) 87~88HRA	D _{m5}	A SR-WAHD D SR-WAHDH R SR-WAHDR E SR-WAHDE G SR-WAHDG
			A SRA-WAHD D SRA-WAHDH R SRA-WAHDR E SRA-WAHDE G SRA-WAHDG
 シャック径公差Dはn5・+0.005 ₀ 選択	V40 (HIP) 87~88HRA	D _{n5}	A SR-WASD D SR-WASDH R SR-WASDR E SR-WASDE G SR-WASDG
			A SRA-WASD D SRA-WASDH R SRA-WASDR E SRA-WASDE G SRA-WASDG



D 公差	型式		D	L	指定0.01mm単位				H	T
	m5	n5			Type	(A)	D R E G	R		
4			(4)	13	1.00~ 1.50	-	-		5	3
5	+0.009 +0.004	+0.013 +0.008	(5)	16	1.00~ 2.50	-	-		6	3
6			6	20	1.00~ 3.00	3.00	1.00	0.15 W/2未満 のみ	9	3
8			8	25	1.00~ 4.00	4.00	1.00	被加工材板厚は 0.15mm以上より ご指定頂けます。	11	3
10	+0.012 +0.006	+0.016 +0.010	10	30	1.00~ 6.00	6.00	1.20	被加工材板厚は 0.15mm以上より ご指定頂けます。	13	3
13	+0.015 +0.007	+0.020 +0.012	13	(35)	2.00~ 8.00	8.00	1.50	被加工材板厚は 0.15mm以上より ご指定頂けます。	16	5
16			16	25	5.00~ 10.00	10.00	2.00	被加工材板厚は 0.15mm以上より ご指定頂けます。	19	3
20	+0.017 +0.008	+0.024 +0.015	20	25	7.00~ 12.00	12.00	2.00	被加工材板厚は 0.15mm以上より ご指定頂けます。	23	3
25			25	25	10.00~ 16.00	16.00	2.00	被加工材板厚は 0.15mm以上より ご指定頂けます。	28	3

※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△形状(丸)のみの規格です。□R●△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 SR-WAHDR 13-25 -P6.50-W4.00-R1.00-MT1.50-C0.05

Delivery 出荷日 3 日 目 出荷

5 日 目 出荷

ストーク B

追加工	記号	刃先形状		追加工	記号	刃先形状		
		(A)	D R E G			(A)	D R E G	
刃先	PC WC	刃先径変更 min: $P > PC \geq P \cdot W_{min} \geq 1.00$ 指定0.01mm単位		ツバ部 ツバ部 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	
		max: $P < WC \leq P \cdot K_{max} + 0.2$ 指定0.01mm単位				廻り止め 一面加工 D4・5適用不可	廻り止め 位置変更 指定1*単位	
	BC	刃先長変更 $1 \leq BC < 2$ 指定0.1mm単位		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		
	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)		HC	ツバ径変更 $D \leq HC < H$ 指定0.1mm単位			
全長	LKC	全長公差変更 $L(LC) < 16$ 適用不可 $L+0.2 \rightarrow 0$ (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)		シャック部	TKC	ツバ厚公差変更 $T+0.3 \rightarrow +0.02$ $T \rightarrow 0$ (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)		
	LKZ	全長公差変更 $L(LC) < 16$ 適用不可 $L+0.2 \rightarrow +0.01$ (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)				TKM	ツバ厚公差変更 $T+0.3 \rightarrow 0$ $T \rightarrow -0.02$ (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)	
	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。加工限界は各単体追加欄をご確認ください。				SKK	シャック部フラット面加工(1面) シャック付タイプのみ適用 D≥8 (L(LC)≥20に適用) KC・WKC・KFC・ANF併用不可	
	MKC	全長公差変更・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Lと同等				ANF	アンギュラ角度変更 $0.4 \leq ANF \leq 1.2$ 指定0.2°単位 d≤dmax d=P+2((L-B)・tan(ANF°)) P-Btan(ANF°)≥0.6 W-Btan(ANF°)≥0.6 P・W<1.00適用不可 SKC・KM併用不可	
ツバ	WKC	全長公差変更・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Lと同等		シャック部	KM	浮き防止用キー溝加工 D<6適用不可 D=6の時、刃先形状は△のみ適用		
		全長公差変更・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Lと同等				ツバ付タイプ不可 D<6適用不可 WKC・ANF併用不可 D=6の時、刃先形状は△のみ適用		