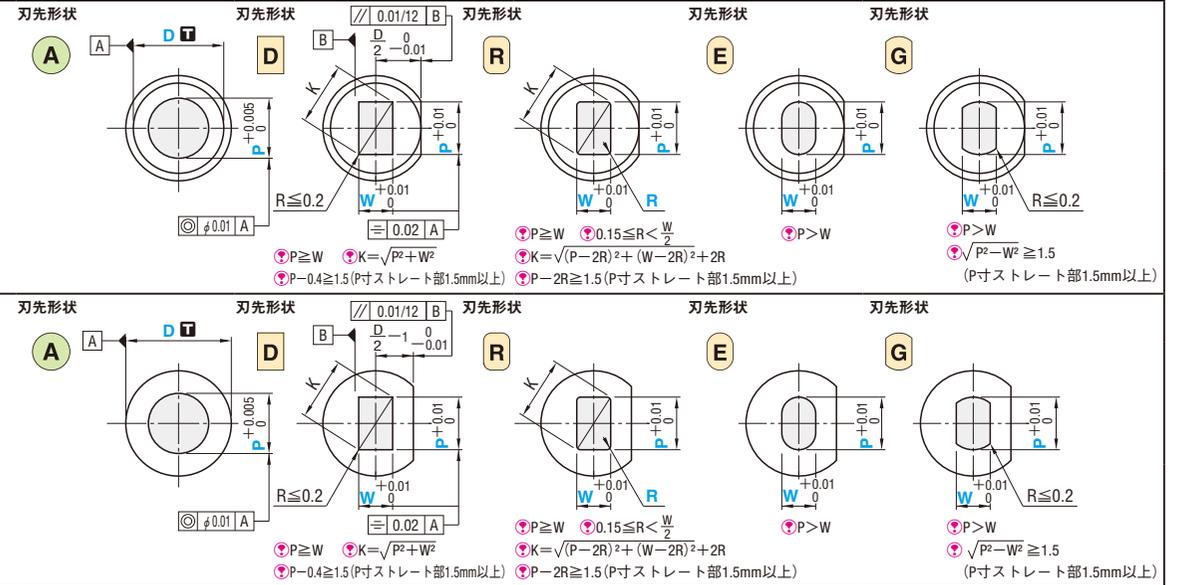
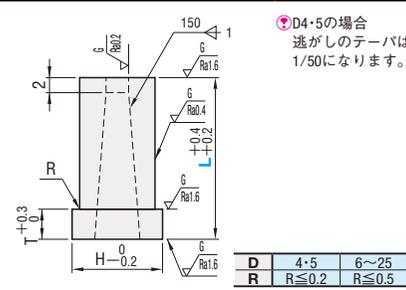


# SCRAP RETENTION CARBIDE ANGULAR BUTTON DIES — HEADED TYPE · STRAIGHT TYPE — カス上がり対策超硬アンギュラボタンダイ

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 <sub>0</sub> 選択	V40 (HIP) 87~88HRA	D <sub>m5</sub>	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 <sub>0</sub> 選択	V40 (HIP) 87~88HRA	D <sub>n5</sub>	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		指定0.01mm単位				指定0.005mm単位	H	T
	D <sub>m5</sub>	D <sub>n5</sub>	(A)	D R E G	R	MT※	C※		
			ツバ付タイプ (D <sub>m5</sub> )	ストレートタイプ (D <sub>n5</sub> )					
4			A SR-WAHD	SR-WASD	1.00~ 1.50	-	-		5
5	+0.009 +0.004	+0.013 +0.008	D SR-WAHDH	SR-WASDH	1.00~ 2.50	-	-		6
6			R SR-WAHDR	SR-WASDR	1.00~ 3.00	3.00	1.00		9
8			E SR-WAHDE	SR-WASDE	1.00~ 4.00	4.00	1.00		11
10	+0.012 +0.006	+0.016 +0.010	G SR-WAHDG	SR-WASDG	2.00~ 6.00	6.00	1.20		13
13			A SRA-WAHD	SRA-WASD	3.00~ 8.00	8.00	1.50		16
16	+0.015 +0.007	+0.020 +0.012	D SRA-WAHDH	SRA-WASDH	5.00~ 10.00	10.00	2.00		19
20	+0.017 +0.008	+0.024 +0.015	R SRA-WAHDR	SRA-WASDR	7.00~ 12.00	12.00	2.00		23
25			E SRA-WAHDE	SRA-WASDE	10.00~ 16.00	16.00	2.00		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△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/mm<sup>2</sup>(120kgf/mm<sup>2</sup>)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 - C0.105

Delivery 出荷日 3 日 目 出荷

5 日 目 出荷

ストーク B

Alterations 追加加工

型式 SR-WAHDH 10 - 25 - P5.00 - W3.20 - MT1.50 - C0.105 - TC3.0 - TKC

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: $P > PC \geq P \cdot W_{min} \geq 1.00$ 指定0.01mm単位	
	BC	刃先長変更 $1 \leq BC < 2$ 指定0.1mm単位	
全長	LC	全長変更 $10 \leq LC < L$ 指定0.1mm単位 (LK・LKZ・CKC・MKC併用の場合、0.01mm単位指定可)	
	LKC	全長公差変更 $8 \leq LC < L$ 指定0.1mm単位 (LK・LKZ併用の場合、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)	
	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加工欄をご確認ください。	
	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。加工限界は各単体追加加工欄をご確認ください。	
	SLC	全長変更・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LCと同様。加工限界、注意事項(●)は各単体追加加工欄をご確認ください。	
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
	KFC	廻り止め角度指定加工(2面)指定1°単位	廻り止め角度指定加工(2面)指定1°単位
	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併用の場合、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)	
	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)	
	SKK	シャック部フラット面加工(1面) ツバ付タイプのみの適用 $D \geq 8$ (L) (LC) $\geq 20$ に適用 ●KC・WKC・KFC・ANF併用不可	
	ANF	アンギュラ角度変更 $0.4 \leq ANF \leq 1.2$ 指定0.2°単位 $d \leq d_{max}$ $d = P + 2((L-B) \cdot \tan(ANF))$ $P - B \tan(ANF) \geq 0.6$ $W - B \tan(ANF) \geq 0.6$ ●P・W < 1.00適用不可 ●SKC・KM併用不可	
ツバ	WKC	廻り止め平行加工(2面)	
		●KC・KFC併用不可 ●ストレートタイプのD4・5適用不可	