

# NON-CLOGGING CARBIDE ANGULAR BUTTON DIES WITH AIR HOLES - HEADED TYPE - STRAIGHT TYPE -

## カス詰まり対策超硬アンギュラボタンダイ



カス詰まり対策ボタンダイ 型番 P.1739  
スクラップバキュームユニット 型番 P.1265

ツバ付タイプ	材質 硬度	シャック径 D 公差	型式	形状						
<p>シャック径公差Dはm5・+0.005選択</p>	V40 (HIP) 87~88HRA	D <sub>m5</sub>	SV-WAHD	<p>( ) 寸法は参考値となります。</p> <table border="1"> <tr> <td>D</td> <td>3~5</td> <td>6~10</td> </tr> <tr> <td>R</td> <td>R≤0.2</td> <td>R≤0.5</td> </tr> </table>	D	3~5	6~10	R	R≤0.2	R≤0.5
		D	3~5		6~10					
R	R≤0.2	R≤0.5								
D <sup>+0.005</sup> <sub>0</sub>	SVA-WAHD									
<p>シャック径公差Dはn5・+0.005選択</p>	V40 (HIP) 87~88HRA	D <sub>n5</sub>	SV-WASD	<p>( ) 寸法は参考値となります。</p>						
		D <sup>+0.005</sup> <sub>0</sub>	SVA-WASD							

D公差			型式		L	指定0.01mm単位		V	G	H	T
D	m5	n5	Type	D		min.	max.				
3	+0.006 +0.002	+0.008 +0.004	ツバ付タイプ (D <sub>m5</sub> ) SV-WAHD	ストレートタイプ (D <sub>n5</sub> ) SV-WASD	13	0.50~1.00		0.4	0.2	4	3
4	+0.009 +0.004	+0.013 +0.008	ツバ付タイプ (D <sub>m5</sub> ) SV-WAHD	ストレートタイプ (D <sub>n5</sub> ) SV-WASD		4	0.50~1.50				
5					5	0.50~2.50					
6	+0.012 +0.006	+0.016 +0.010	ツバ付タイプ (D <sub>m5</sub> ) SVA-WAHD	ストレートタイプ (D <sub>n5</sub> ) SVA-WASD	6	1.00~3.00		0.8	0.3	9	5
8					8	1.00~4.00					
10	10	2.00~6.00		13							

Order 注文例 型式 SV-WAHD10 - 25 - P4.50

Delivery 出荷日 3 日日出荷

Alterations 追加工 型式 SV-WAHD10 - LC18 - PC1.80 - TKC - ANF1.0

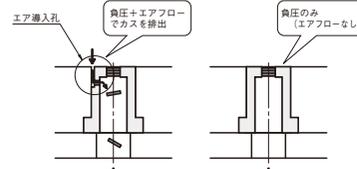
追加工	記号	詳細
刃先	PC	刃先径変更 min: P>PC≥ $\frac{P_{min}}{2}$ ≥1.00 指定0.01mm単位 max: P<PC≤Pmax+0.2 指定0.01mm単位
	BC	刃先径変更 1≤BC<2 指定0.1mm単位
全長	LC	全長変更 指定0.1mm単位 (LKC・LKZ・CKC・MKC併用の場合、0.01mm単位指定可) 全長変更 指定0.1mm単位 (LKC・LKZ併用の場合、0.01mm単位指定可)
	LKC	全長公差変更 +0.4 → +0.05 -0.2 → 0 (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)
	LKZ	全長公差変更 +0.4 → +0.01 -0.2 → 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工欄をご確認ください。
	TKC	ツバ厚公差 + 全長公差変更 L(LC) < 16適用不可
	LKC	ツバ厚公差 + 全長公差変更 L(LC) < 16適用不可
	LKC	ツバ厚公差 + 全長公差変更 L(LC) < 16適用不可
	LC	全長変更 + 全長公差変更 0.01mm単位指定可 ストレートタイプのみ適用 L(LC) < 10適用不可 (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)
	LCT	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工欄をご確認ください。
LMT	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工欄をご確認ください。	

追加工	記号	詳細
ツバ部	KC	ツバ部廻り止め一面加工 × ストレートタイプ適用不可
	WKC	廻り止め一面加工 × D3~5適用不可 × ヘッド付タイプ適用不可
	KFC	廻り止め平行加工 (2面) × KC・KFC併用不可 × ストレートタイプ適用不可
	HC	ツバ径変更 D≤HC<H 指定0.1mm単位
	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) × 全長Lは(T-TC)分短くなります。 LC併用の場合、全長はLCと同じです。
	TKC	ツバ厚公差変更 T +0.3 → +0.02 T 0 → 0 (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)
シャック部	ANF	アンギュラ角度変更 0.2≤ANF≤1.2 指定0.2°単位 × d≤dmax × d=P+2(L-B)×tan(ANF) × P-Btan(ANF)≥0.6 × P<1.00適用不可 × KM併用不可
	KM	浮き防止用キー溝加工 × ツバ付タイプ不可 × D<6適用不可 × WKC・ANF併用不可

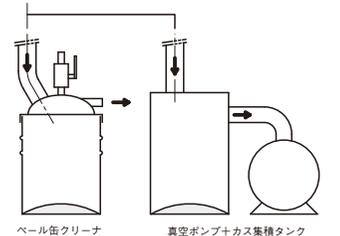
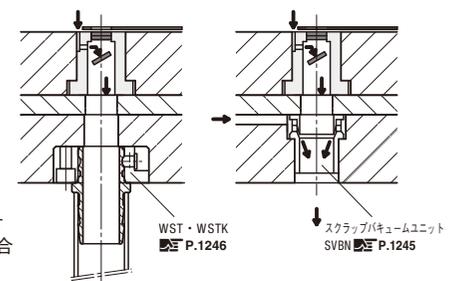


### ■特長

- このカス詰まり対策超硬アンギュラ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。
- 刃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) が生み出されます。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。[図1]
- バキューム装置として真空ポンプの代わりにスクラップバキュームユニット (型番 P.1245) や市販のベール缶取付タイプのクリーナ等を用いることも可能です。これらの場合はコンプレッサ等の圧縮空気が駆動源になります。[図2]
- カス詰まり対策ボタンダイ [製品データ] 型番 P.1739



【図1】エア導入孔の効果



【図2】各種バキューム装置との組み合わせ例