

カス上がり対策超硬アンギュラボタンダイ

—ヘッド付タイプ・ストレートタイプ—



追加加工価格も数量スライド適用 P.39

—ヘッド付タイプ—

シャック径公差Dはm5^{+0.005}₀ 選択

—ストレートタイプ—

シャック径公差Dはn5^{+0.005}₀ 選択

材質 V40 (HIP) 87~88HRA

硬度 87~88HRA

シャック径 D 公差

型式

タイプ

寸法

公差

①D4・5の場合
ニゲのテーパは
1/50になります。

①D4・5の場合
ニゲのテーパは
1/50になります。

刃先形状

A **D** **R** **E** **G**

寸法

公差

条件

D 公差	型式		L	指定0.01mm単位				H	T
	Type	D		A	D R E G	R	MT		
4	ヘッド付タイプ (Dm5)	ストレートタイプ (Dn5)	(4)	1.00~ 1.50	—	—	—	5	3
5	SR-WAHD	SR-WASD	(5)	1.00~ 2.50	—	—	—	6	—
6	SR-WAHD	SR-WASD	6	1.00~ 3.00	3.00	1.00	—	9	—
8	SR-WAHD	SR-WASD	8	1.00~ 4.00	4.00	1.00	—	11	—
10	SR-WAHD	SR-WASD	10	2.00~ 6.00	6.00	1.20	—	13	—
13	SR-WAHD	SR-WASD	13	3.00~ 8.00	8.00	1.50	—	16	5
16	SR-WAHD	SR-WASD	16	5.00~ 10.00	10.00	2.00	—	19	—
20	SR-WAHD	SR-WASD	20	7.00~ 12.00	12.00	2.00	—	23	—
25	SR-WAHD	SR-WASD	25	10.00~ 16.00	16.00	2.00	—	28	—

①D(4)(5)は丸形状(丸)のみの規格です。D R E G形状はありません。

②L(30)・(35) ... D8~25 全長(30)・(35)はD8~25迄の規格です。

③引張強度1177N/mm²(120kgf/mm²)までの被加工材のみに適用可能です。

④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。

Order 注文例 型式 - L - P - W - R(のみ) - MT - C

SR-WAHD 13 - 25 - P6.50 - W4.00 - R1.00 - MT1.50 - C0.105

Delivery 出荷日 3 日目発送

Price 価格 数量スライド価格 (1円未満切り捨て) P.37

数量	1~4	5~9	10~14	15~20
値引率	—	5%	10%	15%
基準単価	—	—	—	—

■ヘッド付タイプ			■ストレートタイプ		
D	¥基準単価 1~4本		D	¥基準単価 1~4本	
	A	D R E G		A	D R E G
4	SR-WAHD	SR-WAHD	4	SR-WASD	SR-WASD
5	11,140	—	5	10,350	—
6	8,670	11,180	6	8,300	10,730
8	9,220	11,460	8	7,640	9,510
10	10,430	12,950	10	9,850	12,240
13	11,480	14,200	13	10,990	13,540
16	14,580	18,720	16	13,730	17,060
20	18,180	23,400	20	17,330	20,130
25	20,180	26,300	25	19,330	23,400

Alterations 追加加工

型式 - L(LC-SLC-LCT-LMT) - P(PC) - W(WC) - R - MT - C - (BC-HC-TC-CKC-MKC...etc.)

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

Alterations	Code	A	D R E G	¥1Code
刃先追加加工	PC	刃先長変更 min: $\frac{P}{W} > \frac{PC}{WC} \geq \frac{P-Wmin}{2} \geq 1.00$ 指定0.01mm単位		1,200
	WC	刃先長変更 max: $\frac{P}{W} < \frac{PC}{WC} \leq \frac{P-Kmax}{2} + 0.2$ 指定0.01mm単位		1,200
全長追加加工	LC	全長変更 10 ≤ LC < L 指定0.1mm単位 (LK-LKZ-CKC-MKC併用の場合0.01mm単位指定可)		600
	LKZ	全長公差変更 ①L(LC) < 16適用不可 L+0.4 ⇒ +0.05 ②L(LC) < 16適用不可 L+0.2 ⇒ +0.01		1,800
ツバ追加加工	CKC	ツバ厚公差・全長公差変更 ツバ厚公差 + 全長公差 変更 + 変更 ①L(LC) < 16適用不可		1,900
	MKC	ツバ厚公差・全長公差変更 ツバ厚公差 + 全長公差 変更 + 変更 ①L(LC) < 16適用不可		1,900
シャック部追加加工	SLC	全長変更・全長公差変更 全長公差変更 + 全長公差 変更 + 変更 ①0.01mm単位指定可 ②L(LC) < 16適用不可		1,400
	LCT	ツバ厚公差・全長公差変更 ツバ厚公差 + 全長公差 変更 + 変更 + 変更 ①0.01mm単位指定可 ②L(LC) < 16適用不可		2,400
ツバ追加加工	LMT	ツバ厚公差・全長公差変更 ツバ厚公差 + 全長公差 変更 + 変更 + 変更 ①0.01mm単位指定可 ②L(LC) < 16適用不可		2,400
	WKC	刃先長変更 ①KC-KFC併用不可 ②ストレートタイプのD4・5適用不可		1,200

Alterations	Code	A	D R E G	¥1Code
ツバ部追加加工	KC	ツバ部廻り止め 一面加工	①270° 廻り止め ②90° 位置変更 指定1°単位	600
	KFC	ツバ部廻り止め 二面加工 ①D4・5適用不可 ②ストレートタイプ適用不可 ③L(LC) < 16適用不可 ④KC-WKC併用不可	①270° 廻り止め ②90° 位置変更 指定1°単位	1,200
シャック部追加加工	HC	ツバ厚変更 D ≤ HC < H 指定0.1mm単位	①270° 廻り止め ②90° 角度指定 加工(2面) 指定1°単位	600
	TC	ツバ厚公差変更 ①L(LC) < 16適用不可 ②L(LC) < 16適用不可 ③L(LC) < 16適用不可	①270° 廻り止め ②90° 角度指定 加工(2面) 指定1°単位	600
ツバ部追加加工	TKC	ツバ厚公差変更 ①L(LC) < 16適用不可 ②L(LC) < 16適用不可 ③L(LC) < 16適用不可	T + 0.3 ⇒ +0.02	1,200
	TKM	ツバ厚公差変更 ①L(LC) < 16適用不可 ②L(LC) < 16適用不可 ③L(LC) < 16適用不可	T + 0.3 ⇒ 0 -0.02	1,200
シャック部追加加工	SKC	シャック部フラット面加工(1面) ①ヘッド付タイプのみ適用 ②D ≥ 8 L(LC) ≥ 20に適用 ③KC-WKC-KFC-ANF併用不可	①270° 廻り止め ②90° 角度指定 加工(2面) 指定1°単位	1,200
	ANF	アンギュラ角度変更 0.4 ≤ ANF ≤ 1.2 指定0.2°単位 ①d ≤ dmax ②P = P + 2(L-B) × tan(ANF°) ③P-Btan(ANF°) ≥ 0.6 ④W-Btan(ANF°) ≥ 0.6 ⑤P-W < 1.00適用不可 ⑥SK-KM併用不可	①4 2.4 ②5 2.9 ③6 3.4 ④8 4.4 ⑤10 6.4 ⑥13 8.4 ⑦16 10.6 ⑧20 12.6 ⑨25 16.6	600
ツバ部追加加工	KM	浮き防止用キー溝加工 ①D < 6適用不可 ②D = 6の時、刃先形状はAのみ適用	①0 1 ②1 1.5 ③2 2	1,200
		①D < 6適用不可 ②WKC-ANF併用不可 ③KM加工は廻り止め加工の対称位置になります。	①0 1 ②1 1.5 ③2 2	1,200