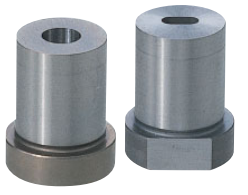
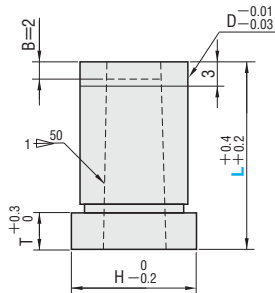


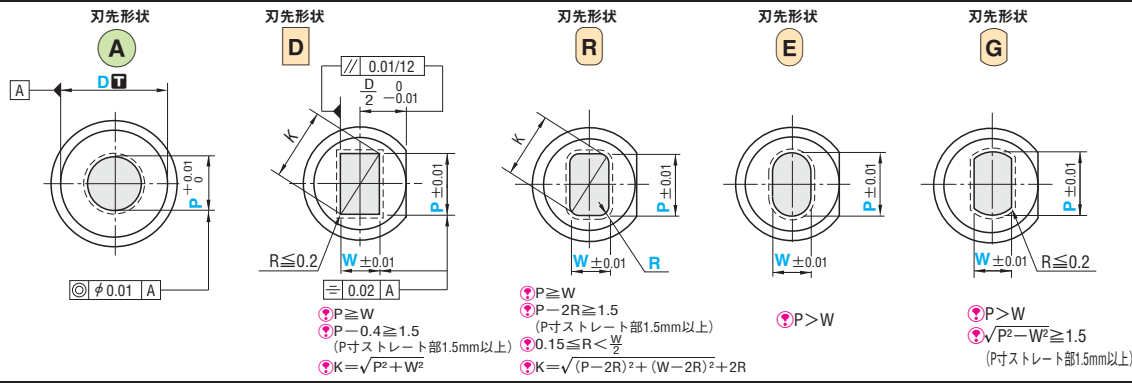
SCRAP RETENTION ANGULAR BUTTON DIES—HEAD TYPE—  
**カス上がり対策アンギュラボタンダイ**  
 —ヘッド付タイプ—

製品データ  
 P.1229

プラスダウン  
**10%**  
 : 値下げ価格

追加工価格も数量スライド適用 P.39

ヘッド付タイプ	シャンク径 D <sub>T</sub> 公差	材質 H 硬度	D寸法	型式	刃先形状は下記(A) (D) (R) (E) (G)より選択
 RoHS シャンク径公差D <sub>T</sub> はm5、+0.005/0選択	Dm5	SKH51 61~64HRC	D4~5	SR-AHD	
		SKD11相当 60~63HRC	D6~25	SR-AHD	
		SKD11相当 60~63HRC	D6~25	SR-AHD	
		粉末ハイス鋼 64~67HRC	D4~25	SR-PAHD	
	D+0.005/0	SKH51 61~64HRC	D4~5	SRA-AHD	
		SKD11相当 60~63HRC	D6~16	SRA-AHD	
SKD11相当 60~63HRC	D6~16	SRA-AHD			
粉末ハイス鋼 64~67HRC	D4~16	SRA-PAHD			
			D6~16	SRA-PAHD	



D公差	型式	D	L	指定0.01mm単位				0.005mm単位	H	T
				(A)	(D) (R) (E) (G)	(R)	(C)			
D m5 +0.005/0	Type			min. P	max. P	P·Kmax.	P·Wmin.	MT	C	
4	(D <sub>m5</sub> ) (SKH51) (D <sub>T</sub> +0.005)	(4)	8 13 16 20 22 25 30	1.00~	1.50	—	—	—	C≥0.010	5
5	(粉末ハイス鋼)	(5)	8 13 16 20 22 25 30	1.00~	2.50	—	—	—	クリアランスは0.010mm以上よりご指定頂けます。	6
6	(D <sub>m5</sub> ) (SKD11相当)	6	16 20 22 25 30 35	1.00~	3.00	3.00	1.00	0.15	—	9
8	(SKD11相当)	8	16 20 22 25 30 35	1.00~	4.00	4.00	1.00	0.15	—	11
10	(粉末ハイス鋼)	10	16 20 22 25 30 35 (40)	2.00~	6.00	6.00	1.20	0.15	—	13
13	(粉末ハイス鋼)	13	16 20 22 25 30 35 (40)	3.00~	8.00	8.00	1.50	0.15	—	16
16	(粉末ハイス鋼)	16	16 20 22 25 30 35 (40)	5.00~	10.00	10.00	2.00	0.15	—	19
20	(粉末ハイス鋼)	(20)	16 20 22 25 30 35	7.00~	12.00	12.00	3.00	0.15	—	23
25	(粉末ハイス鋼)	(25)	16 20 22 25 30 35	10.00~	16.00	16.00	3.00	0.15	—	28

①D=(4)(5)は(A)形状(丸)のみの規格です。D(R)(E)(G)形状はありません。  
 ②D=(20)・(25)はシャンク径公差D<sub>m5</sub>のみの規格です。  
 ③L=(40)はSR-AHD、SR-AHDD、SR-AHDR、SR-AHDE、SR-AHDGのみの規格です。  
 ④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。  
 ⑤MT(被加工材板厚)及びC(クリアランス)は、カス上がり対策の溝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-AHDR13 - 25 - P6.20 - W2.00 - R0.20 - MT1.50 - C0.105

Delivery 出荷日  
 3 日目発送  
 ストックA 800円/本 P.38  
 ①同一サイズ3本以上は一律2,160円

Alterations 追加加工  
 型式 - L(LC·LCT·LMT) - P(PC) - W(WC) - R - MT - C - (BC·HC·TC...etc.)  
 SR-AHD6 - 16 - P2.47 - MT1.50 - C0.105 - HC8

Alterations	Code	(A)	(D) (R) (E) (G)	¥/Code
刃先追加加工	PC WC	刃先径変更 min: $P < PC < W > WC \geq \frac{P \cdot Wmin}{2} \geq 1.00$ 指定0.01mm単位		200
	BC	刃先径変更 $\frac{P}{1.00 \sim 1.99} \leq \frac{Bmax}{3}$ $\frac{P}{2.00 \sim}$ 1 ≤ BC ≤ Bmax 指定0.1mm単位	刃先径変更 1 ≤ BC ≤ 2 指定0.1mm単位	200
	PKC	刃先径公差変更 $P + 0.01 \rightarrow +0.005$ 0	刃先径公差変更 $P \cdot W \pm 0.01 \rightarrow +0.01$ 0	400
全長追加加工	LC	全長変更 10 ≤ LC < L 指定0.1mm単位 (LKC·LKZ·CKC·MKC併用の場合0.01mm単位指定可) ①導入部は(L-LC)分短くなります。		200
	LKC	全長公差変更 $L + 0.4 \rightarrow +0.05$ $-0.2$	①L(LC) < 16適用不可	400
	LKZ	全長公差変更 $L + 0.4 \rightarrow +0.01$ $-0.2$	①L(LC) < 16適用不可	600
	CKC	ツバ厚公差・全長公差変更を一つのコードで加工します。加工限界はTKCとLKCと同様。 ①L(LC) < 16適用不可	ツバ厚公差 + 全長公差 $T + 0.3 \rightarrow +0.02$ 0	500
	MKC	ツバ厚公差・全長公差変更を一つのコードで加工します。加工限界はTKMとLKCと同様。 ①L(LC) < 16適用不可	ツバ厚公差 + 全長公差 $T + 0.3 \rightarrow 0$ 0	500
	LCT	ツバ厚公差・全長変更・全長公差変更を一つのコードで加工します。注文方法はLCと同様。加工限界、注意事項(①)は各単体追加加工と同様。 ①0.01mm単位指定可 ②L < 16適用不可	ツバ厚公差 + 全長 + 全長公差 変更 + 変更 + 変更	600
LMT	ツバ厚公差・全長変更・全長公差変更を一つのコードで加工します。注文方法はLCと同様。加工限界、注意事項(①)は各単体追加加工と同様。 ①0.01mm単位指定可 ②L < 16適用不可	ツバ厚公差 + 全長 + 全長公差 変更 + 変更 + 変更	600	

Price 価格  
 数量スライド価格 (①1円未満切り捨て) P.37  
 数量 1~9 10~29 30~99 100~200 表示数量超えは  
 値引率 基準単価 5% 10% 15% 価格・出荷日お見積り

■材質 SKH51・SKD11相当 基準単価

D	SR-AHD	SRA-AHD	SR-AHDD	SRA-AHDD
4	2,830	3,010	—	—
5	2,700	2,880	—	—
6	2,490	2,670	5,760	5,940
8	2,310	2,490	5,630	5,810
10	2,310	2,490	5,870	6,050
13	2,670	2,850	6,780	6,960
16	3,030	3,210	8,190	8,370
20	3,310	—	9,010	—
25	3,560	—	10,010	—

Alterations	Code	(A)	(D) (R) (E) (G)	¥/Code																			
ツバ部追加加工	HC	ツバ径変更 D ≤ HC < H 指定0.1mm単位		200																			
	TC	ツバ厚変更 2 ≤ TC < T 指定0.1mm単位 (TKC·TKM·CKC·MKC·LCT·LMT併用の場合0.01mm単位指定可) ①全長Lは(T-TC)分短くなります。 LC·LCT·LMT併用の場合、全長は指定寸法と同じです。		200																			
	KC	ツバ部廻り止め 一面加工 ①L(LC) < 16適用不可	②70° 廻り止め ③180° 位置変更 ④90° 指定1'単位	200																			
	WKC	廻り止め平行加工(2面) ①(D) (R) (E) (G)形状はKC併用可 ②L(LC) < 16適用不可		200 (Aのみ 400)																			
	KFC	①70° 廻り止め ②角度指定加工(2面) ③指定1'単位	④70° 廻り止め ⑤角度指定加工(2面) ⑥指定1'単位	200 (Aのみ 400)																			
	TKC	ツバ厚公差変更 $T + 0.3 \rightarrow +0.02$ 0	①L(LC) < 16適用不可	200																			
TKM	ツバ厚公差変更 $T + 0.3 \rightarrow -0.02$ 0	①L(LC) < 16適用不可	200																				
その他	SKC	シャンク部フラット面加工(1面) ①D ≥ 8 L(LC) ≥ 20に適用 ②KC·WKC·KFC·ANF併用不可		600																			
	ANF	アンギュラ角度変更 0.6 ≤ ANF ≤ 1.2 指定0.2'単位 ①d ≤ dmax ②d = P + 2(L - D) tan(ANF) ③P - Btan(ANF) ≥ 0.6 ④W - Btan(ANF) ≥ 0.6 ⑤P, W < 1.0適用不可	<table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>d max.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>4</td><td>2.4</td></tr> <tr><td>5</td><td>2.9</td></tr> <tr><td>6</td><td>3.4</td></tr> <tr><td>8</td><td>4.4</td></tr> <tr><td>10</td><td>6.4</td></tr> <tr><td>13</td><td>8.4</td></tr> <tr><td>16</td><td>10.6</td></tr> <tr><td>20</td><td>12.6</td></tr> <tr><td>25</td><td>16.6</td></tr> </tbody> </table>	D	d max.	4	2.4	5	2.9	6	3.4	8	4.4	10	6.4	13	8.4	16	10.6	20	12.6	25	16.6
D	d max.																						
4	2.4																						
5	2.9																						
6	3.4																						
8	4.4																						
10	6.4																						
13	8.4																						
16	10.6																						
20	12.6																						
25	16.6																						

ボタンダイ