



追加加工価格も数量スライド適用 P.39

Type	材質 硬度	シャンク径 D公差	型式	形状
—ヘッド付タイプ— RoHS	V40 (HIP) 87~88HRA	D _{m5}	SV-WAHD	
SV-AWAHD				
—ストレートタイプ— RoHS	V40 (HIP) 87~88HRA	D _{n5}	SV-WASD	
SV-AWASD				

シャンク径公差Dはm5・n5・+0.005選択

D	3~5	6~10
R	R≤0.2	R≤0.5

D公差		型式		D	L	指定0.01mm単位		V	G	H	T
D	m5	n5	Type			min.	P max.				
3	+0.006 +0.002	+0.008 +0.004	ヘッド付タイプ (D _{m5}) ストレートタイプ (D _{n5}) SV-WAHD SV-WASD	3	13	0.50~1.00	0.4	0.2	4	3	
4	+0.009 +0.004	+0.013 +0.008	SV-WAHD SV-WASD	4	16	0.50~1.50	0.8	0.3	11	5	
5				5	20	0.50~2.50					
6	+0.012 +0.006	+0.016 +0.010	SV-AWAHD SV-AWASD	6	22	1.00~3.00	0.8	0.3	9	5	
8				8	25	1.00~4.00					
10				10	10	2.00~6.00					

Order 注文例
型式 - L - P
SV-WAHD10 - 25 - P4.50

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	表示数量を超えは
値引率	基準単価	5%	10%	15%	価格・出荷日お見積り

型式	Type	D	¥基準単価
SV-WAHD SVA-WAHD		3	12,830
		4	11,830
		5	11,830
		6	9,350
		8	9,980
SV-WASD SVA-WASD		3	12,000
		4	11,000
		5	11,000

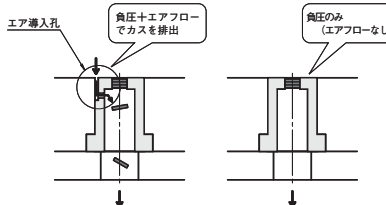
Alterations 追加加工
型式 - L(LC·SLC·LCT·LMT) - P(PC) - (BC·HC·TC·CKC·MKC...etc.)
SV-WAHD10 - LC18 - PC6.20 - TKC - ANF1.0

Alterations	Code	Spec.	¥/Code
刃先追加加工	PC	刃先径変更 min: P>PC≥P _{min} ≥1.00 指定0.01mm単位 max: P<PC≤P _{max} +0.2 指定0.01mm単位	1,200
	BC	刃先径変更 1≤BC<2 指定0.1mm単位	900
全長追加加工	LC	全長変更 指定0.1mm単位 (LKZ・LKZ併用の場合0.01mm単位指定可)	600
	LKC	全長公差変更 ⊗L(LC)<16適用不可	1,200
	LKZ	全長公差変更 ⊗L(LC)<16適用不可	1,800
	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。加工限界は各単体追加加工欄をご確認ください。	1,900
	MKC	ツバ厚公差 + 全長公差変更 ⊗L(LC)<16適用不可	1,900
	SLC	全長変更・全長公差変更を一つのコードで加工します。指定範囲、指定単位、注方法、注意事項(⊗)はLCと同様。	1,400
	LCT	ツバ厚公差・全長公差変更を一つのコードで加工します。注方法とは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。	2,400
	LMT	ツバ厚公差 + 全長公差変更 + 全長公差変更 ⊗L(LC)<16適用不可	2,400

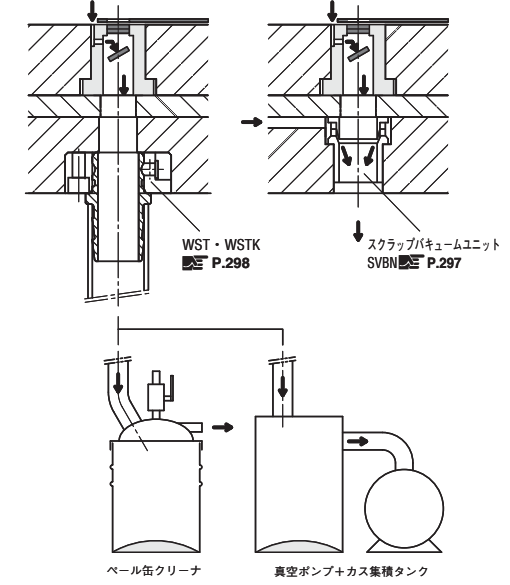
Alterations	Code	Spec.	¥/Code
ツバ部追加加工	KC	ツバ部廻り止め一面加工 ⊗ストレートタイプ適用不可	600
	WKC	廻り止め一面加工 ⊗D3~5適用不可 ⊗ヘッド付タイプ適用不可	1,200
	KFC	廻り止め平行加工(2面) ⊗KC・KFC併用不可 ⊗ストレートタイプ適用不可	1,200
	HC	ツバ径変更 D≤HC<H 指定0.1mm単位	600
	TC	ツバ厚変更 2≤TC<T 指定0.1mm単位 (TKC・TKM・CKC・MKC併用の場合0.01mm単位指定可) ⊗全長Lは(T-TC)分短くなります。 LC併用の場合、全長はLCと同じです。	600
	TKC	ツバ厚公差変更 T+0.3 → +0.02 ⊗L(LC)<16適用不可	1,200
シャンク部追加加工	ANF	アンギュラ角度変更 0.2≤ANF≤1.2 指定0.2°単位 ⊗d≤d _{max} ⊗d=P+2(L-B)×tan(ANF) ⊗P-Btan(ANF)≥0.6 ⊗P<1.00適用不可 ⊗KM併用不可	600
	KM	浮き防止用キー溝加工 ⊗ヘッド付タイプ不可 ⊗D<6適用不可 ⊗WKC・ANF併用不可	1,200
		テーパー幅 1/50 角度公差 0.5/3	
		⊗KM加工はエア導入部の対称位置になります。	

ex Example 使用例

- 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 (P.297) や市販のペ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) P.1231



【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

超硬ボタンダイ