
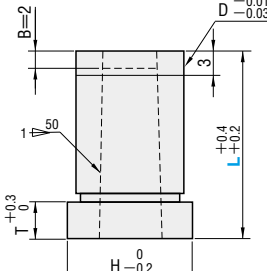


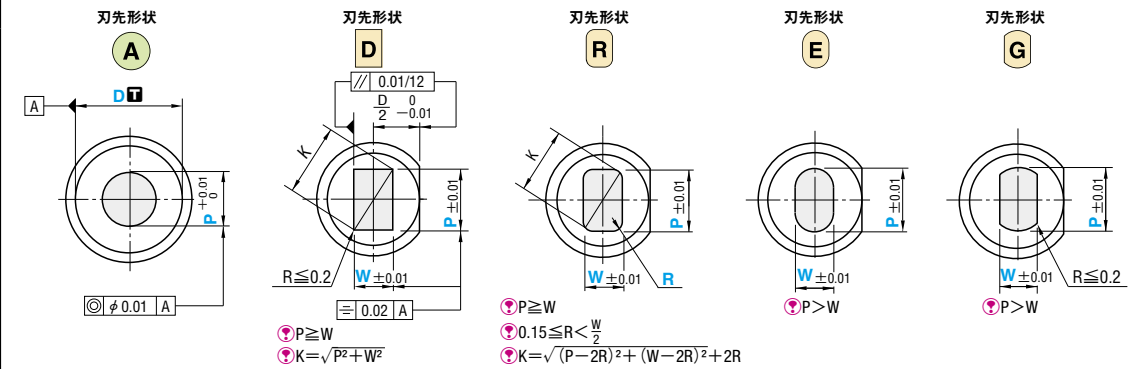
ANGULAR BUTTON DIES –HEAD TYPE–
アンギュラボタンダイ
–ヘッド付タイプ–



追加加工価格も数量スライド適用 P.43

ヘッド付タイプ	シャンク径 D _m 公差	材質 硬度	D寸法	型式	刃先形状は下記(A・D・R・E・G)より選択						
 <div>RoHS</div>	D _{m5}	SKH51相当 61～64HRC	D3～ 5	AHD	 <table border="1" data-bbox="1061 595 1212 637"><tr><td>P</td><td>0.30～0.49</td><td>0.50～</td></tr><tr><td>B</td><td>1</td><td>2</td></tr></table>	P	0.30～0.49	0.50～	B	1	2
		P	0.30～0.49	0.50～							
		B	1	2							
		SKD11相当 60～63HRC	D6～25	AHD□							
		SKD11相当 60～63HRC	D6～25	PAHD							
	粉末ハイス鋼 64～67HRC	D3～25	PAHD□								
		D6～25	PAHD□								
	D _m ^{+0.005} ₀	SKH51相当 61～64HRC	D3～ 5	A－AHD							
		SKD11相当 60～63HRC	D6～16	A－AHD□							
		SKD11相当 60～63HRC	D6～16	A－AHD□							
粉末ハイス鋼 64～67HRC		D3～16	A－PAHD								
		D6～16	A－PAHD□								

シャンク径公差D_{m5}はm5^{+0.005/0}選択



D公差		型式		指定0.01mm単位		H	T
D	m5	Type	D	L	A		
3	+0.006/+0.002	(D _{m5}) (SKH51相当) (粉末ハイス鋼)	(3) 8 13	0.30～0.70	—	—	4
4	+0.009	(D _{m5}) (SKH51相当) (粉末ハイス鋼)	(4) 8 13 16 20 22 25 30	0.50～1.50	—	—	5 3
5	+0.004	(D _{m5}) (SKH51相当) (粉末ハイス鋼)	(5) 16 20 22 25 30	0.50～2.50	—	—	6
6	+0.005/0	(D _{m5}) (SKD11相当) (粉末ハイス鋼)	6 16 20 22 25 30 35	1.00～3.00	3.00	1.00	9
8	+0.012	(D _{m5}) (SKD11相当) (粉末ハイス鋼)	8 16 20 22 25 30 35	1.00～4.00	4.00	1.00	11
10	+0.006	(D _{m5}) (SKD11相当) (粉末ハイス鋼)	10 16 20 22 25 30 35 (40)	2.00～6.00	6.00	1.20	13
13	+0.015	(D _{m5}) (SKD11相当) (粉末ハイス鋼)	13 16 20 22 25 30 35 (40)	3.00～8.00	8.00	1.50	16 5
16	+0.007	(D _{m5}) (SKD11相当) (粉末ハイス鋼)	16 16 20 22 25 30 35 (40)	5.00～10.00	10.00	2.00	19
20	+0.017	(D _{m5}) (SKD11相当) (粉末ハイス鋼)	(20) 16 20 22 25 30 35	7.00～12.00	12.00	3.00	23
25	+0.008	(D _{m5}) (SKD11相当) (粉末ハイス鋼)	(25) 16 20 22 25 30 35	10.00～16.00	16.00	3.00	28

①D=(3)(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_{m5}のみの規格です。
③L=(40)はAHD、AHDD、AHDR、AHDE、AHDGのみの規格です。

Order 注文例
型式 — L — P — W — R(Rのみ)
AHDR 13 — 25 — P6.20 — W2.00 — R0.50

Delivery 出荷日
3 日日出荷
ストークA早割 翌日出荷 300円/1明細行
ストークA 翌日出荷 800円/1本
PM 3:00迄
PM 6:00迄
P40
①ストークA早割は1明細行当たり一律300円
②ストークAは3本以上で1明細行当たり一律2,160円
③ストークA早割対象は刃先形状Aタイプ(D4以上)のみ

Alterations 追加加工
型式 — L(LC・LCT・LMT) — P(PC) — W(WC) — R — (BC・HC・TC・CKC・MKC…etc.)
AHD 6 — 16 — P2.47 — HC8.0—ANF1.8—KFC135

Alterations	Code	A	D R E G	¥/1Code
刃先追加加工	PC WC	刃先径変更 min: P>PC ≥ P _{min} ≥ 0.50 指定0.01mm単位 max: P<PC ≤ P·Kmax+0.2 指定0.01mm単位	刃先径変更 min: P>PC ≥ P·Wmin ≥ 1.00 指定0.01mm単位	200
	BC	刃先径変更 1≤BC≤4 指定0.1mm単位 ①P<1.0適用不可		200
	PKC	刃先径公差変更 P+0.01 ⇨ +0.005 L+0.4 ⇨ +0.01 ①P<1.0適用不可	刃先径公差変更 P·W±0.01 ⇨ +0.01 ①P<1.0適用不可	400
	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
全長追加加工	LKC	全長公差変更 L+0.4 ⇨ +0.05 L+0.2 ⇨ 0	①L(LC)<10適用不可	400
	LKZ	全長公差変更 L+0.4 ⇨ +0.01 L+0.2 ⇨ 0	①L(LC)<16適用不可	600
	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TKCとLKCと同様。 ①L(LC)<16適用不可	TKC ツバ厚公差変更 T+0.3 ⇨ +0.02 LKC 全長公差変更 L+0.4 ⇨ +0.05 L+0.2 ⇨ 0	500
	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TKMとLKCと同様。 ①L(LC)<16適用不可	TKM ツバ厚公差変更 T+0.3 ⇨ -0.02 LKC 全長公差変更 L+0.4 ⇨ +0.05 L+0.2 ⇨ 0	500
	LCT	ツバ厚公差・全長変更・全長公差変更を1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。	TKC ツバ厚公差変更 ①0.01mm単位指定可 ②L<16適用不可	600
	LMT	ツバ厚公差・全長変更・全長公差変更を1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。	TKM ツバ厚公差変更 ①0.01mm単位指定可 ②L<16適用不可	600

数量区分	標準対応	個別対応 大口
数量	1～9 10～29 30～99 100～200 201～	
値引率	基準単価 5% 10% 15% お見積り	

①表示数量超えはWOSにてご確認ください。

■材質 SKH51相当・SKD11相当 基準単価				
D	AHD	A-AHD	AHDD AHDR AHDE AHDG	A-AHDD A-AHDR A-AHDE A-AHDG
3	2,730	2,930	—	—
4	2,140	2,340	—	—
5	1,990	2,190	—	—
6	1,770	1,970	4,780	4,980
8	1,770	1,970	5,030	5,230
10	1,770	1,970	5,310	5,510
13	2,160	2,360	6,310	6,510
16	2,360	2,560	7,470	7,670
20	2,680	—	8,380	—
25	2,950	—	9,480	—

Alterations	Code	A	D R E G	¥/1Code
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 位置変更 指定1°単位	200
	WKC	廻り止め平行加工(2面) ①D R E G形状はKC併用可 ②L(LC)<16適用不可		200 (Aのみ 400)
	KFC	廻り止め0°と 角度指定 加工(2面) 指定1°単位 ①KC・WKC併用不可 ②L(LC)<16適用不可	270° 廻り止め0°と 角度指定 加工(2面) 指定1°単位 ①KC・WKC併用不可 ②L(LC)<16適用不可	200 (Aのみ 400)
	TKC	ツバ厚公差変更 T+0.3 ⇨ +0.02 T+0 ⇨ 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-B)tan(ANF) ③P-Btan(ANF)≥0.6 W-Btan(ANF)≥0.6 ④PW<1.0適用不可 ⑤D=3適用不可	テーパ傾1/50 角度(片側)0.57°	200

ボタンダイ