

# 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.1565



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 T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
	Dm5	SKH51相当 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	
			D6～25	SR-PAHD	
	D+0.005 0	SKH51相当 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	

シャンク径公差D Tはm5, +0.005  
0 選択

刃先形状 A	刃先形状 D	刃先形状 R	刃先形状 E	刃先形状 G
<p>◎φ0.01 A</p>	<p>◎P≥W ◎P-0.4≥1.5 (P寸ストレート部1.5mm以上) ◎K=√P²+W²</p>	<p>◎P≥W ◎P-2R≥1.5 (P寸ストレート部1.5mm以上) ◎0.15≤R&lt;W/2 ◎K=√(P-2R)²+(W-2R)²+2R</p>	<p>◎P&gt;W</p>	<p>◎P&gt;W ◎√P²-W²≥1.5 (P寸ストレート部1.5mm以上)</p>

D公差		型式		指定0.01mm単位				0.005mm単位	H	T
D	m5	Type	D	L	A	D R E G	R	C		
					min. P max.	P・Kmax.	P・Wmin.	(被加工材板厚)	(クリアランス)	
4		(Dm5) (SKH51相当)	(4)	8 13 16 20 22 25 30	1.00～1.50	—	—			5
5	+0.009 +0.004	(粉末ハイス鋼)	(5)	8 13 16 20 22 25 30	1.00～2.50	—	—			6
6		(SKD11相当)	6	16 20 22 25 30 35	1.00～3.00	3.00	1.00			9
8	+0.012 +0.006		8	16 20 22 25 30 35	1.00～4.00	4.00	1.00			11
10			10	16 20 22 25 30 35 (40)	2.00～6.00	6.00	1.20			13
13	+0.015 +0.007		13	16 20 22 25 30 35 (40)	3.00～8.00	8.00	1.50			16
16			16	16 20 22 25 30 35 (40)	5.00～10.00	10.00	2.00			19
20	+0.017 +0.008		(20)	16 20 22 25 30 35	7.00～12.00	12.00	3.00			23
25			(25)	16 20 22 25 30 35	10.00～16.00	16.00	3.00			28

- ◎D=(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。
- ◎D=(20)・(25)はシャンク径公差Dm5のみの規格です。
- ◎L=(40)はSR-AHD、SR-AHDD、SR-AHDR、SR-AHDE、SR-AHDGのみの規格です。
- ◎引張強度1177N/mm²(120kgf/mm²)までの被加工材のみに適用可能です。
- ◎MT(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(Rのみ) - MT - C

SR-AHDR13 - 25 - P6.20 - W2.00 - R0.20 - MT1.50 - C0.105

Delivery 出荷日

3 日目出荷

ストークA早割 翌日出荷 300円/1本 細行 PM 3:00迄

ストークA 翌日出荷 800円/1本 PM 6:00迄

ストークA早割は1明細行当たり一律300円

ストークAは3本以上で1明細行当たり一律2,160円

ストークA早割対象は刃先形状Aタイプのみ

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	¥/1Code
刃先追加加工	PC WC	刃先径変更 min: P > PC ≥ P・Wmin/2 ≥ 1.00 指定0.01mm単位 max: P < PC ≤ P・Kmax. +0.2 指定0.01mm単位		200
	BC	刃先長変更 P Bmax 1.00～1.99 3 2.00～ 4 1≤BC≤Bmax 指定0.1mm単位	刃先長変更 1≤BC≤2 指定0.1mm単位	200
	PKC	刃先径公差変更 P+0.01 ⇨ +0.005 0 0	刃先径公差変更 P・W±0.01 ⇨ +0.01 0 0	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) ◎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 +0.4 ⇨ +0.05 +0.2 ⇨ 0	◎L(LC)<16適用不可	400
	LKZ	全長公差変更 +0.4 ⇨ +0.01 +0.2 ⇨ 0	◎L(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。 ◎L(LC)<16適用不可 TKC ツバ厚公差変更 T+0.3 ⇨ +0.02 0 0 + 全長公差変更 L+0.4 ⇨ +0.05 +0.2 ⇨ 0	LKC 全長公差変更 L+0.4 ⇨ +0.05 +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。 ◎L(LC)<16適用不可 TKM ツバ厚公差変更 T+0.3 ⇨ 0 0 ⇨ -0.02 + 全長公差変更 L+0.4 ⇨ +0.05 +0.2 ⇨ 0	LKC 全長公差変更 L+0.4 ⇨ +0.05 +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(◎)は各単体追加加工と同様。 TKC ツバ厚公差変更 + 全長変更 + 全長公差変更 ◎0.01mm単位指定可 ◎L<16適用不可	LKC 全長公差変更	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(◎)は各単体追加加工と同様。 TKM ツバ厚公差変更 + 全長変更 + 全長公差変更 ◎0.01mm単位指定可 ◎L<16適用不可	LKC 全長公差変更	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	5% 10% 15% お見積り	

◎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	SR-AHD	SRA-AHD	SR-AHDD SRA-AHDD SR-AHDR SRA-AHDR SR-AHDE SRA-AHDE SR-AHDG SRA-AHDG	
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	—

■材質 粉末ハイス鋼 基準単価

D	SR-PAHD	SRA-PAHD	SR-PAHDD SRA-PAHDD SR-PAHDR SRA-PAHDR SR-PAHDE SRA-PAHDE SR-PAHDG SRA-PAHDG	
4	3,850	4,030	—	—
5	3,660	3,840	—	—
6	3,350	3,530	7,730	7,910
8	3,170	3,350	7,670	7,850
10	3,170	3,350	7,970	8,150
13	4,200	4,380	9,860	10,040
16	4,590	4,770	11,540	11,720
20	4,960	—	12,650	—
25	5,330	—	14,040	—

ボタンダイ