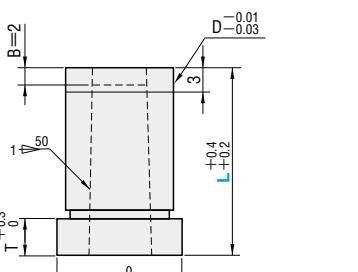
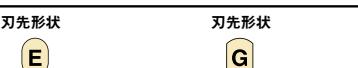
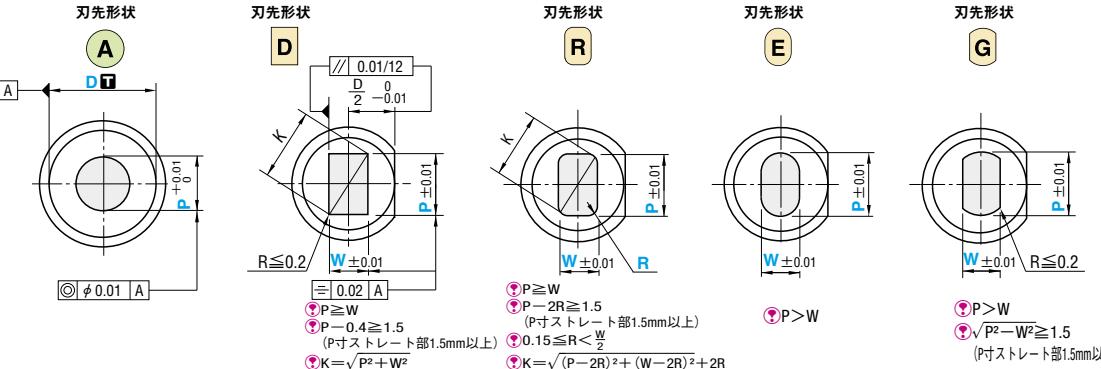


カス上上がり対策アンギュラボタンダイ

ヘッド付タイプ

¥ 追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 $D \pm 0.005$	M 材質 H 硬度	D寸法	型式	刃先形状は下記 A D E G より選択																																																																																																																		
  シャンク径公差 $D \pm 0.005$ は $m5, +0.005$ 選択	Dm5	SKH51相当 61~64HRC SKD11相当 60~63HRC 粉末ハイス鋼 64~67HRC	D4~5	SR-AHD																																																																																																																			
			D6~25	SR-AHD□																																																																																																																			
			D6~25	SR-PAHD																																																																																																																			
			D6~25	SR-PAHD□																																																																																																																			
			D4~5	SRA-AHD																																																																																																																			
	D^{+0.005} 0	SKH51相当 61~64HRC SKD11相当 60~63HRC 粉末ハイス鋼 64~67HRC	D6~16	SRA-AHD□																																																																																																																			
			D6~16	SRA-PAHD																																																																																																																			
			D4~16	SRA-PAHD																																																																																																																			
			D6~16	SRA-PAHD□																																																																																																																			
			D4~16	SRA-PAHD																																																																																																																			
刃先形状 																																																																																																																							
D公差 <table border="1"> <thead> <tr> <th>Type</th> <th>D</th> <th>L</th> <th colspan="3">指定0.01mm単位</th> <th>0.005mm単位</th> <th>C</th> <th>H</th> <th>T</th> </tr> <tr> <th>$D \pm 0.005$</th> <th></th> <th></th> <th>A min. P max.</th> <th>D R E G P-Kmax. P-Wmin.</th> <th>R</th> <th>(被加工材板厚) クリアランス</th> <th></th> <th></th> <th></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>$m5 \pm 0$</td> <td></td> <td></td> <td>(4) 8 13 16 20 22 25 30</td> <td>1.00~ 1.50</td> <td>—</td> <td>—</td> <td></td> <td>5</td> <td>3</td> </tr> <tr> <td>$+0.009 \pm 0.004$</td> <td></td> <td></td> <td>(5) 8 13 16 20 22 25 30</td> <td>1.00~ 2.50</td> <td>—</td> <td>—</td> <td></td> <td>6</td> <td></td> </tr> <tr> <td>$+0.005 \pm 0.006$</td> <td></td> <td></td> <td>6 16 20 22 25 30 35</td> <td>1.00~ 3.00</td> <td>3.00</td> <td>1.00</td> <td></td> <td>9</td> <td></td> </tr> <tr> <td>$+0.012 \pm 0.006$</td> <td></td> <td></td> <td>8 16 20 22 25 30 35</td> <td>1.00~ 4.00</td> <td>4.00</td> <td>1.00</td> <td></td> <td>11</td> <td></td> </tr> <tr> <td>$+0.015 \pm 0.007$</td> <td></td> <td></td> <td>10 16 20 22 25 30 35 (40)</td> <td>2.00~ 6.00</td> <td>6.00</td> <td>1.20</td> <td></td> <td>13</td> <td></td> </tr> <tr> <td>$+0.017 \pm 0.008$</td> <td></td> <td></td> <td>13 16 20 22 25 30 35 (40)</td> <td>3.00~ 8.00</td> <td>8.00</td> <td>1.50</td> <td></td> <td>16</td> <td>5</td> </tr> <tr> <td>$+0.008 \pm 0.008$</td> <td></td> <td></td> <td>16 16 20 22 25 30 35 (40)</td> <td>5.00~ 10.00</td> <td>10.00</td> <td>2.00</td> <td></td> <td>19</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>(20) 16 20 22 25 30 35</td> <td>7.00~ 12.00</td> <td>12.00</td> <td>3.00</td> <td></td> <td>23</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>(25) 16 20 22 25 30 35</td> <td>10.00~ 16.00</td> <td>16.00</td> <td>3.00</td> <td></td> <td>28</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>										Type	D	L	指定0.01mm単位			0.005mm単位	C	H	T	$D \pm 0.005$			A min. P max.	D R E G P-Kmax. P-Wmin.	R	(被加工材板厚) クリアランス				$m5 \pm 0$			(4) 8 13 16 20 22 25 30	1.00~ 1.50	—	—		5	3	$+0.009 \pm 0.004$			(5) 8 13 16 20 22 25 30	1.00~ 2.50	—	—		6		$+0.005 \pm 0.006$			6 16 20 22 25 30 35	1.00~ 3.00	3.00	1.00		9		$+0.012 \pm 0.006$			8 16 20 22 25 30 35	1.00~ 4.00	4.00	1.00		11		$+0.015 \pm 0.007$			10 16 20 22 25 30 35 (40)	2.00~ 6.00	6.00	1.20		13		$+0.017 \pm 0.008$			13 16 20 22 25 30 35 (40)	3.00~ 8.00	8.00	1.50		16	5	$+0.008 \pm 0.008$			16 16 20 22 25 30 35 (40)	5.00~ 10.00	10.00	2.00		19					(20) 16 20 22 25 30 35	7.00~ 12.00	12.00	3.00		23					(25) 16 20 22 25 30 35	10.00~ 16.00	16.00	3.00		28	
Type	D	L	指定0.01mm単位			0.005mm単位	C	H	T																																																																																																														
$D \pm 0.005$			A min. P max.	D R E G P-Kmax. P-Wmin.	R	(被加工材板厚) クリアランス																																																																																																																	
$m5 \pm 0$			(4) 8 13 16 20 22 25 30	1.00~ 1.50	—	—		5	3																																																																																																														
$+0.009 \pm 0.004$			(5) 8 13 16 20 22 25 30	1.00~ 2.50	—	—		6																																																																																																															
$+0.005 \pm 0.006$			6 16 20 22 25 30 35	1.00~ 3.00	3.00	1.00		9																																																																																																															
$+0.012 \pm 0.006$			8 16 20 22 25 30 35	1.00~ 4.00	4.00	1.00		11																																																																																																															
$+0.015 \pm 0.007$			10 16 20 22 25 30 35 (40)	2.00~ 6.00	6.00	1.20		13																																																																																																															
$+0.017 \pm 0.008$			13 16 20 22 25 30 35 (40)	3.00~ 8.00	8.00	1.50		16	5																																																																																																														
$+0.008 \pm 0.008$			16 16 20 22 25 30 35 (40)	5.00~ 10.00	10.00	2.00		19																																																																																																															
			(20) 16 20 22 25 30 35	7.00~ 12.00	12.00	3.00		23																																																																																																															
			(25) 16 20 22 25 30 35	10.00~ 16.00	16.00	3.00		28																																																																																																															
<small>① D=(4)(5)は(A)形状(丸)のみの規格です。□(R)E(G)形状はありません。 ② D=(20)~(25)はシャンク径公差 $D \pm 0.005$ のみの規格です。 ③ L=(40)はSR-AHD、SR-AHDD、SR-AHDR、SR-AHDR、SR-AHDE、SR-AHDDGのみの規格です。 ④ 引張強度117N/mm²(120kgf/mm²)までの被加工材のみに適用可能です。 ⑤ MT(被加工材板厚)及びC(クリアランス)は、カス上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。 </small>																																																																																																																							

型式 - L - P - W - R(Rのみ) - MT - C
 SR-AHDDR13 - 25 - P6.20 - W2.00 - R0.20 - MT1.50 - C0.105

Order
注文例
SR-AHDDR13 - 25 - P6.20 - W2.00 - R0.20 - MT1.50 - C0.105

Delivery
出荷日
3 日目出荷
3 目出荷
ストーク A 早割 翌日出荷 300円/明細行 PM 3:00迄
ストーク A 翌日出荷 800円/1本 PM 6:00迄

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)タイプのみ

Alterations
追加工
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
刃先追加工	PC WC	刃先径変更 $\frac{P}{W} > \frac{P-W_{min}}{2} \geq 1.00$ 指定0.01mm単位		200
		max: $\frac{P}{W} < \frac{P}{W_{max}} \leq P \cdot K_{max} + 0.2$ 指定0.01mm単位		
刃先追加工	BC	刃先長変更 $P \cdot B_{max}$ 1.00~1.99 3 2.00~ 4 1≤BC≤B _{max} 指定0.1mm単位		200
	PKC	刃先径公差変更 $P \cdot W \pm 0.01 \Rightarrow +0.01$ 刃先径公差変更 $P \cdot W \pm 0.01 \Rightarrow +0.01$		400
全長追加工	LC	全長変更 $L \leq LC < L$ 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 $L \pm 0.4 \Rightarrow +0.05$ ②L(LC)<10適用不可		400
	LKZ	全長公差変更 $L \pm 0.4 \Rightarrow +0.01$ ②L(LC)<16適用不可		600
全長追加工	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。 ③L(LC)<16適用不可		500
	TKC	ツバ厚公差変更 $L \pm 0.3 \Rightarrow +0.02$ ②L(LC)<16適用不可		200
	TKM	ツバ厚公差変更 $L \pm 0.3 \Rightarrow -0.02$ ②L(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
その他	ANF	アンギュラ角度変更 0.6≤ANF≤1.2 指定0.2°単位 ①d≤max ②d=2(L-B)tan(ANF°) ③P-Btan(ANF°)≥0.6 W-Btan(ANF°)≥0.6 ④PW<1.0適用不可 データ値 1/50 角度(片側) 0.573		200

Price
価格
数量スライド価格 (①1円未満切り捨て) P.39
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~
基準単価 5% 10% 15% お見積り
②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	SR-AHDR	SR-AHDE	SR-AHDDG	SRA-AHDDG
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	SR-PAHDR	SR-PAHDE	SR-PAHDDG	SRA-PAHDDG
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	—	—	—	—