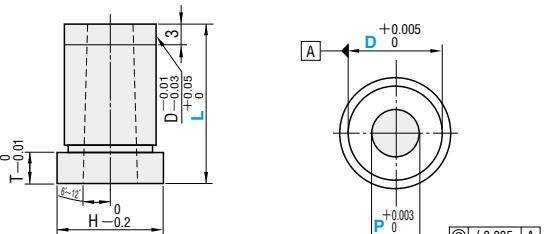
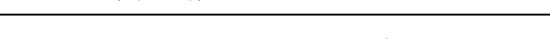
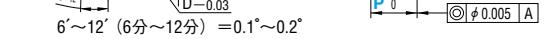


精密級 アンギュラボタンダイ
—オールテーパタイプ—

追加工価格も数量スライド適用 P.43

Type	M 材質 H 硬度	型式	形 状
-ヘッド付タイプ	D3~5 SKH51相当 61~64HRC	VSAHD	
	粉末ハイス鋼 64~67HRC	VPAHD	
	超硬 V40 (HIP) 87~88HRA	VWAHD	
-ストレートタイプ	D3~5 SKH51相当 61~64HRC	VSASD	
	粉末ハイス鋼 64~67HRC	VPASD	
	超硬 V40 (HIP) 87~88HRA	VWASD	

Type	D	L	指定0.001mm単位 min. P max.	H	T	ヘッド付タイプ¥基準単価 VSAHD VPAHD VWAHD	ストレートタイプ¥基準単価 VSASD VPASD VWASD
ヘッド付タイプ	3	8 13 16 20 22 25 30	0.500 ~ 1.000	4	3	6,090 7,150 13,330	5,590 6,590 11,600
VSAHD	4	8 13 16 20 22 25 30	0.500 ~ 1.500	5	3	5,500 6,310 13,330	4,990 5,760 11,600
VPAHD	5	8 13 16 20 22 25 30	0.500 ~ 2.500	6	3	5,340 6,110 13,330	4,850 5,560 11,600
VWAHD	6	8 13 16 20 22 25 30	1.000 ~ 3.000	9	5	5,120 5,810 11,310	4,550 5,140 9,960
VWAHD	8	8 13 16 20 22 25 30	1.000 ~ 4.000	11	5	5,120 5,810 11,830	4,550 5,140 9,490
VWAHD	10	8 13 16 20 22 25 30	2.000 ~ 6.000	13	5	5,740 6,530 13,410	5,760 6,550 12,280

①刃先部に最大で1mm程度のストレート部がつく場合があります。

Order
注文例
型式 - L - P
VSAHD 8 - 20 - P3.300

Delivery
出荷日
5 日目出荷

①L=8の時、導入部D-0.05はつきません。
②VWAHDには導入部D-0.05はつきません。
③VWAHDのソバ下はニゲ加工ではなく
D3~5の時R≤0.2、D6~10の時R≤0.5になります。

Alterations
追加工
型式 - L(LC) - P - (HC・TC・etc.)
VSAHD 6 - 16 - P2.475 - HC8.0

Price
価格
数量スライド価格 (①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
1~4 5~9 10~14 15~20 21~
値引率
基準単価 5% 10% 15% お見積り

④表示数量超えはWOSにてご確認ください。

Alterations	Code	Spec.	¥/1Code
全長追加工	LC	全長変更 10≤LC<L 指定0.01mm単位 ④導入部は(L-LC)分短くなります。	200 (600)
ツバ部追加工	LKC	全長公差変更 L+0.05 ~ +0.01 ④L<16適用不可	400 (1,600)
ツバ部追加工	KC	ツバ部廻り止め一面加工 ④ストレートタイプ適用不可	200 (600)
WKC	WKC	廻り止め平行加工(2面) ④ストレートタイプ適用不可	400 (1,200)
KFC	KFC	廻り止め平行加工(2面) 指定1°単位 ④KC・WKC併用不可 ④L<16適用不可 ④ストレートタイプ適用不可	400 (1,200)

④()内の料金は超硬VWAHD・VWASDの料金です。

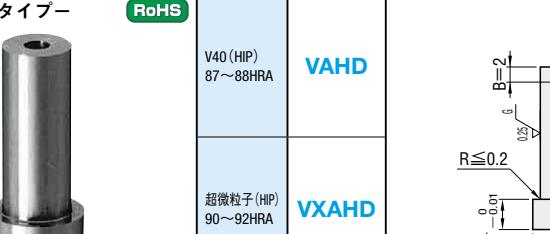
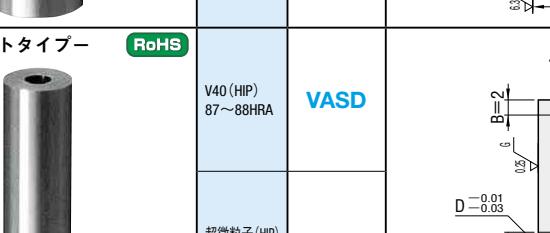
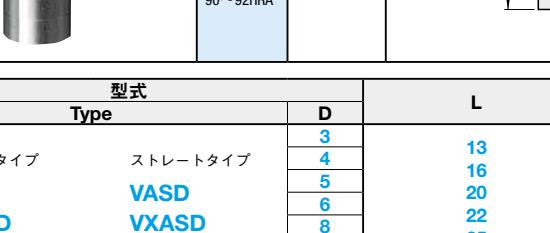
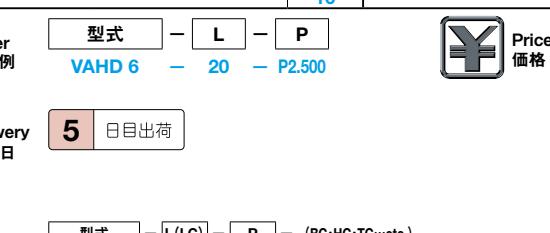
Example
使用例
0.5mm以下の薄板を打ち抜く場合、裏逃げ
タイプのボタンダイを使用すると、刃先の
ストレート部とニゲ穴の段差で抜きカスが
転び、抜きカスがダイの側面に張り付いて、
カス詰まりの原因となる場合があります。

Alterations	Code	Spec.	¥/1Code
ツバ部追加工	HC	ツバ径変更 D≤HC<H 指定0.1mm単位 ④ストレートタイプ適用不可	200 (600)
TC	TC	ツバ厚変更 2≤TC<T 指定0.01mm単位 ④全長は(T-TC)分短くなります。 ④LC併用の場合、全長はLCと同寸法です。 ④ストレートタイプ適用不可	200 (600)
シャンク部追加工	KM	浮き防止用キー溝加工 ④ヘッド付タイプ適用不可 ④ストレートタイプ適用不可	400 (1,200)
		D h l 6 1 5≤l<L 8 1.5 指定0.1mm単位	

刃先よりニゲ穴をごく小さな角度のアンギュラにすることにより、抜きカスが転ぶのを防止し、カス詰まりによるトラブルを軽減できます。
④寸法に対してボタンダイ全長が短いほどカス詰まり対策の効果を発揮します。

精密級 超硬アンギュラボタンダイ

追加工価格も数量スライド適用 P.43

Type	M 材質 H 硬度	型式	形 状
-ヘッド付タイプ	RoHS V40 (HIP) 87~88HRA	VAHD	
		VXAHD	
-ストレートタイプ	RoHS V40 (HIP) 87~88HRA	VASD	
		VXASD	

Type	D	L	指定0.001mm単位 min. P max.	H	T
ヘッド付タイプ	3	13	0.500 ~ 1.000	4	
VAHD	4	16	0.500 ~ 1.500	5	
VXAHD	5	20	0.500 ~ 2.500	6	
VASD	6	22	1.000 ~ 3.000	9	
VXASD	8	25	1.000 ~ 4.000	11	
	10		2.000 ~ 6.000	13	5

Order 注文例 型式 - L - P VAHD 6 - 20 - P2.500	型式 - L - P VAHD 6 - 20 - P2.500	Price 価格 数量スライド価格 (①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 1~4 5~9 10~14 15~20 21~ 値引率 基準単価 5% 10% 15% お見積り ④表示数量超えはWOSにてご確認ください。	
Alterations 追加工 型式 - L(LC) - P - (BC・HC・TC・etc.) VAHD 6 - LC18 - P2.500 - LKC-ANF1.2	Delivery 出荷日 5 日目出荷		
Alterations 追加工 型式 - L(LC) - P - (BC・HC・TC・etc.) VAHD 6 - LC18 - P2.500 - LKC-ANF1.2			
Alterations Code Spec. ¥/1Code	Alterations Code Spec. ¥/1Code	Alterations Code Spec. ¥/1Code	
全長追加工	LC	刃先変更 1≤BC≤Bmax. 指定0.1mm単位 ④導入部は(L-LC)分短くなります。	2,800
ツバ部追加工	HC	ツバ径変更 D≤HC<H 指定0.1mm単位 ④ストレートタイプ適用不可	600
TC	TC	ツバ厚変更 2≤TC<T 指定0.01mm単位 ④全長は(T-TC)分短くなります。 ④LC併用の場合、全長はLCと同寸法です。 ④ストレートタイプ適用不可	600
全長追加工	LC	ヘッド付タイプ全長変更 L-3≤LC<L 指定0.1mm単位 (LKC併用の場合0.01mm単位指定可) ストレートタイプ全長変更 8≤LC<L 指定0.1mm単位 (LKC併用の場合0.01mm単位指定可)	600
ツバ部追加工	LKC	全長公差変更 L+0.1 ~ +0.01 ④L<16適用不可	1,600
ツバ部追加工	KC	ツバ部廻り止め一面加工 ④ストレートタイプ適用不可	600
WKC	WKC	廻り止め平行加工(2面) ④ストレートタイプ適用不可	1,200
KFC	KFC	廻り止め平行加工(2面) 指定1°単位 ④KC・WKC併用不可 ④L<16適用不可 ④ストレートタイプ適用不可	1,200
シャンク部追加工	ANF	アンギュラ角度変更 0.4≤ANF≤1.2 指定0.2°単位 ④d=d max. d=P+2×(L-B)×tanANF ④P-B tanANF≥0.6 ④P<1.00 D<4適用不可 ④KC併用不可 ANF±2° D d max. 4 2.4 5 2.9 6 3.4 8 4.4 10 6.4 テバ値 1/150 角度(片側) 0.191°	600
シャンク部追加工	KM	浮き防止用キー溝加工 ④ヘッド付タイプ適用不可 ④ストレートタイプ適用不可 D h l 6 1 5≤l<L 8 1.5 指定0.1mm単位 ④ANF併用不可	1,200