

CARBIDE ANGULAR BUTTON DIES
超硬アンギュラボタンダイ
ーヘッド付タイプ・ストレートタイプー

追加加工価格も数量スライド適用 P.43

ーヘッド付タイプー

シャング径公差Dはm5・ $+0.005_0$ 選択

RoHS

材質
硬度

V40 (HIP)
87~88HRA

シャング径
D公差

Dm5

D $+0.005_0$

型式

A WAHD
D WAHDD
R WAHDR
E WAHDE
G WAHDG

A A-WAHD
D A-WAHDD
R A-WAHDR
E A-WAHDE
G A-WAHDG

D2・2.5・3・4・5の場合、
逃がしのテーパは1/50
になります。

P=0.30~0.49
先端部拡大図

D	2・2.5・3・4・5	6~25
R	R≤0.2	R≤0.5

ーストレートタイプー

シャング径公差Dはn5・ $+0.005_0$ 選択

RoHS

材質
硬度

V40 (HIP)
87~88HRA

シャング径
D公差

Dn5

D $+0.005_0$

型式

A WASD
D WASDD
R WASDR
E WASDE
G WASDG

A A-WASD
D A-WASDD
R A-WASDR
E A-WASDE
G A-WASDG

D2・2.5・3・4・5の場合、
逃がしのテーパは1/50
になります。

P=0.30~0.49
先端部拡大図

D	2・2.5・3・4・5	6~25
R	R≤0.2	R≤0.5

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

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

D公差			型式		L	指定0.01mm単位				H	T			
D	m5	n5	Type	D		A		D R E G				R		
						min.	P	max.	P-Kmax.			P-Wmin.	R	
2			ヘッド付タイプ (Dm5)	ストレートタイプ (Dn5)	(2)	10	0.30	0.49	—	—	—	3	3	
2.5	+0.006 +0.002	+0.008 +0.004			(2.5)	13	0.30	0.49	—	—		—		3.5
3					(3)	16	0.30	0.49	—	—		—		4
3					(3)	13	0.50	1.00	—	—		—		4
4					(4)		0.50	1.50	—	—		—		5
5	+0.009 +0.004	+0.013 +0.008			(5)		0.50	2.50	—	—		—		6
6			6	16	1.00		3.00	3.00	1.00	0.15 ↓ W 2 未満 R のみ	9	5		
8	+0.012 +0.006	+0.016 +0.010	(D ^{+0.005} ₀)	(D ^{+0.005} ₀)	8	20	1.00	4.00	4.00	1.00	11			
10			A—WAHD	A—WASD	10	22	2.00	6.00	6.00	1.20	13			
13	+0.015 +0.007	+0.020 +0.012	A—WAHDD	A—WASDD	13	25	3.00	8.00	8.00	1.50	16			
16			A—WAHDR	A—WASDR	16	(30)	5.00	10.00	10.00	2.00	19			
20	+0.017 +0.008	+0.024 +0.015	A—WAHDE	A—WASDE	20	(35)	7.00	12.00	12.00	2.00	23			
25			A—WAHDG	A—WASDG	25		10.00	16.00	16.00	2.00	28			

①D=(2) (2.5) (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。
②P0.30~0.49の場合、全長はL10・13・16のみです。③L(30)・(35) → D8~25 全長(30)・(35)はD8~25迄の規格です。

Order
注文例

Price
価格

型式

WAHDR 13 - 25 - P6.50 - W4.00 - R1.00

数量スライド価格

数量区分
標準対価
数量
標準対価
5%
10%
15%
21%
お見積り

Delivery
出荷日

④AP≥0.5
3 日目出荷
④D R E G
5 日目出荷
④ストーク B 3日目出荷 ¥500/1本 PM 8:00迄 P40
⑤3本以上で1明細行当たり一律4,050円

■ヘッド付タイプ				■ストレートタイプ			
D		¥基準単価	1~4本	D		¥基準単価	1~4本
		A	D R E G			A	D R E G
		WAHD A-WAHD	WAHD A-WAHD			WASD A-WASD	WASD A-WASD
2	2.5	11,510	—	2	2.5	10,640	—
3	3	9,340	—	3	3	8,550	—
4	4	9,340	—	4	4	8,550	—
5	5	9,340	—	5	5	8,550	—
6	6	6,980	9,080	6	6	6,630	8,630
8	8	7,580	9,860	8	8	6,080	7,910
10	10	8,730	11,350	10	10	8,180	10,640
13	13	9,680	12,600	13	13	9,190	11,940
16	16	12,780	16,620	16	16	11,930	14,960
20	20	16,380	21,300	20	20	15,530	18,030
25	25	18,380	23,900	25	25	17,530	21,000

Alterations	Code	A	D R E G	¥/Code
刃先追加加工	PC WC	刃先径変更 min: $P > PC$ $W > WC \geq \frac{P \cdot Wmin}{2} \geq 1.00$ 指定0.01mm単位 max: $P \leq PC$ $W \leq WC \leq P \cdot Kmax + 0.2$ 指定0.01mm単位		1,200
	BC	刃先長変更 $1 \leq BC \leq 4$ 指定0.1mm単位 ④P0.30~0.49は適用不可		900 D R E G 1,400
	LC	全長変更 $10 \leq LC < L$ 指定0.1mm単位 (LK・LKZ・CK・CKC・MKC併用の場合0.01mm単位指定可) ④P=0.30~0.49の場合は、 $7 \leq LC \leq 16$ となります。 全長変更 $8 \leq LC < L$ 指定0.1mm単位 (LK・LKZ併用の場合0.01mm単位指定可)		600
	LKC LKZ	全長公差変更 ④L(LC) < 16適用不可 全長公差変更 ④L(LC) < 16適用不可		1,200 1,800
全長追加加工	CKC 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 各単体追加 加工欄をご確認 ください。	TKC LKC ツバ厚公差 + 全長公差 変更 変更 ④L(LC) < 16適用不可 TKM LKC ツバ厚公差 + 全長公差 変更 変更 ④L(LC) < 16適用不可	1,900 1,900
	SLC	全長変更・全長公差 変更を1つのコード で加工します。指定 範囲、指定単位、 注文方法、注意事 項(④)はLCと同様。	LC LKC 全長 + 全長公差 変更 変更 ④0.01mm単位指定可 ④ストレートタイプのみ適用 ④L(LC) < 10適用不可	1,400
	LCT 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(④)は 各単体追加加工 欄をご確認ください。	TKC LC LKC ツバ厚公差 + 全長 + 全長公差 変更 変更 変更 ④0.01mm単位指定可 ④L(LC) < 16適用不可 TKM LC LKC ツバ厚公差 + 全長 + 全長公差 変更 変更 変更 ④0.01mm単位指定可 ④L(LC) < 16適用不可	2,400 2,400
	WKC	④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 は各単体追加加 工欄をご確認 ください。		1,200

Alterations	Code	A	D R E G	¥/Code
ツバ部追加加工	KC	ツバ部廻り止め 一面加工	④D5以下適用不可	600
	KFC	ツバ部廻り止め 一面加工 ④D5以下適用不可	④D5以下適用不可	1,200
	HC	ツバ径変更 $D \leq HC < H$ 指定0.1mm単位		600
	TC	ツバ厚変更 $2 \leq TC < T$ 指定0.1mm単位 (TKC・TKM・CKC・MKC併用の場合0.01mm単位指定可) ④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
シャング部追加加工	TKC TKM	ツバ厚公差変更 ④L(LC) < 16適用不可 ツバ厚公差変更 ④L(LC) < 16適用不可	T + 0.3 0 → 0 T + 0.3 0 → -0.02	1,200 1,200
	SKC	シャング部フラット面加工(1面) ④ヘッド付タイプのみ適用 ④D≥8 L(LC)≥20に適用 ④KC・WK・KFC・ANF併用不可		1,200
	ANF	アンギュラ角度変更 $0.4 \leq ANF \leq 1.2$ 指定0.2°単位 ④d≤dmax ④d=P+2((L-B)×tan(ANF°)) ④P-Btan(ANF°)≥0.6 W-Btan(ANF°)≥0.6 ④P-W<1.00適用不可 ④D<6適用不可 ④SKC・KM併用不可	D dmax 6 3.4 8 4.4 10 6.4 13 8.4 16 10.6 20 12.6 25 16.6	600
	KM	浮き防止用キー溝加工 ④ヘッド付タイプ不可 ④D<6適用不可 ④WK・ANF併用不可 D=6の時、刃先形状はAのみ適用	D n 6 1 8 1.5 10 1.5 13 1.5 16 1.5 20 2 25 2	1,200