

カス詰まり対策超硬アンギュラボタンダイ

ヘッド付タイプ・ストレートタイプ

製品データ

P.1567

関連商品

P.387

追加工価格も数量スライド適用 P.43

Type	M 材質 H 硬度	シャンク径 D 公差	型式	形状
ヘッド付タイプ RoHS	V40 (HIP) 87~88HRA	D _{m5}	SV-WAHD	
		D _{+0.005} ₀	SVA-WAHD	
ストレートタイプ RoHS	V40 (HIP) 87~88HRA	D _{n5}	SV-WASD	
		D _{+0.005} ₀	SVA-WASD	

D公差			型式		L	指定0.01mm単位		V	G	H	T
D	m5	n5	Type	D		min.	P				
3	+0.006 +0.002	+0.008 +0.004	ヘッド付タイプ SV-WAHD	D _{m5}	3	0.50~1.00		0.4	0.2	4	3
4	+0.009 +0.004	+0.013 +0.008		D _{n5}	4	0.50~1.50				5	
5	+0.009 +0.004	+0.013 +0.008	SV-WASD	SVA-WAHD	5	0.50~2.50		6	0.3	9	5
6	+0.012 +0.006	+0.016 +0.010		SVA-WASD	6	1.00~3.00				11	
8	+0.012 +0.006	+0.016 +0.010	SV-WASD	SVA-WASD	8	1.00~4.00		0.8	0.3	11	13
10	+0.012 +0.006	+0.016 +0.010		SVA-WASD	10	2.00~6.00				13	

Order
注文例
型式 - L - P
SV-WAHD10 - 25 - P4.50Delivery
出荷日
3 日目出荷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 1~4 5~9 10~14 15~20 21~
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。

型式		¥基準単価	型式		¥基準単価
Type	D	1~4本	Type	D	1~4本
SV-WAHD SVA-WAHD	3	12,830	SV-WASD SVA-WASD	3	12,000
	4	11,830		4	11,000
	5	11,830		5	11,000
	6	9,350		6	8,980
	8	9,980		8	8,400
	10	11,190		10	10,610

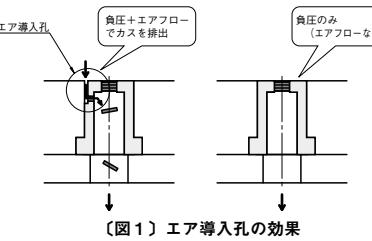
Alterations
追加工
型式 - L(LC・SLC・LCT・LMT) - P(PC) - (BC・HC・TC・CKC・MKC等)
SV-WAHD10 - LC18 - PC1.80 - TKC - ANF1.0

Alterations	Code	Spec.	¥/1Code
刃先追加工	PC	刃先径変更 min : P>PC $\geq \frac{P_{min}}{2} \geq 1.00$ 指定0.01mm単位 max : P<PC $\leq P_{max} + 0.2$ 指定0.01mm単位	1,200
	BC	刃先長変更 1≤BC<2 指定0.1mm単位	900
全長追加工	LC	全長変更 13≤LC<L 指定0.1mm単位 (LKC・LK2・CKC・MKC併用の場合0.01mm単位指定可) 全長変更 8≤LC<L 指定0.1mm単位 (LKC・LK2併用の場合0.01mm単位指定可)	600
	LKC	全長公差変更 L(LC)<16適用不可 $L + 0.4 \geq L + 0.2$	1,200
TKC	LKZ	全長公差変更 L(LC)<16適用不可 $L + 0.4 \geq L + 0.2$	1,800
	CKC	ツバ厚公差・全長公差変更 1つのコードで加工します。 限界は各単体追加工欄をご確認ください。 TKC・LKZ・MKC併用不可	1,900
MKC	TKM	ツバ厚公差・全長公差変更 TKM・LKC併用不可	1,900
	SLC	全長変更・全長公差変更 各段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(①)は LCと同様。 SLC・LCT・LMT併用不可	1,400
LCT	TKC	ツバ厚公差・全長公差変更 各段のコードで加工します。 注文方法はLCと同様。 TKC・LKC・LMT併用不可	2,400
	LMT	ツバ厚公差・全長公差変更 各段のコードで加工します。 注文方法はLCと同様。 TKM・LKC・LMT併用不可	2,400

Example
使用例

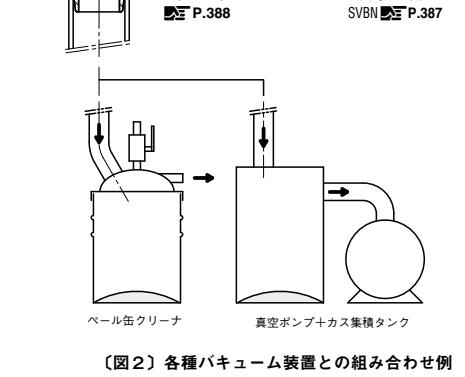
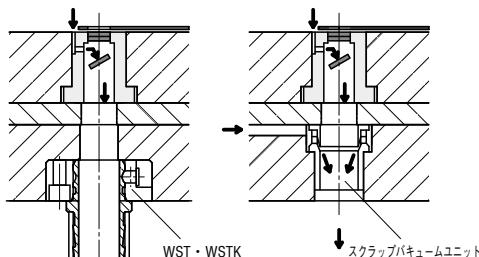
■特長

- このカス詰まり対策超硬アンギュラボタンダイは真空ポンプ等のバキューム装置と組み合わせて使用することを前提とした商品です。
- 刃先近くにエア導入孔を設けてある為、バキューム装置で吸引した際にボタンダイ内部に空気の流れ（エアフロー）が生み出されます。そのためエア導入孔の無いボタンダイで吸引する場合よりもカス排出の効果が高まります。（図1）
- バキューム装置として真空ポンプの代わりにスクラップバキュームユニット（P.387）や市販のペール缶取付タイプのクリーナ等を用いることも可能です。これらの場合はコンプレッサ等の圧縮空気が駆動源になります。（図2）
- カス詰まり対策ボタンダイ（製品データ） P.1567



(図1) エア導入孔の効果

Alterations	Code	Spec.	¥/1Code
ツバ部追加工	KC	ツバ部廻り止め一面加工 KC・ストレートタイプ適用不可	600
	WKC	廻り止め一面加工 D3~5適用不可 ヘッド付タイプ適用不可	1,200
シャンク部追加工	KFC	廻り止め平行加工（2面） KC・KFC併用不可 ストレートタイプ適用不可	1,200
	HC	ツバ径変更 D≤HC<H 指定0.1mm単位	600
TKC	TC	ツバ厚変更 2≤TC<T 指定0.1mm単位 (TKC・TKM・CKC・MKC併用の場合0.01mm単位指定可) 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
	TKC	ツバ厚公差変更 $T + 0.3 \geq T + 0.2$ (L(LC)<16適用不可)	1,200
TKM	TKM	ツバ厚公差変更 $T + 0.3 \geq T + 0.2$ (L(LC)<16適用不可)	1,200
	ANF	アンギュラ角度変更 0.2≤ANF≤1.2 指定0.2° 単位 d≤dmax $d = P + 2(L - B) \times \tan(ANF)$ $P > B \tan(ANF) \geq 0.6$ P<1.00適用不可 KM併用不可	600
KM	KM	浮き防止用キー溝加工 ヘッド付タイプ不可 D<6適用不可 WKC・KFC併用不可	1,200
	KM	浮き防止用キー溝加工 WST・WSTK WST・WSTK KM加工はエア導入部の対称位置になります。	1,200



(図2) 各種バキューム装置との組み合わせ例