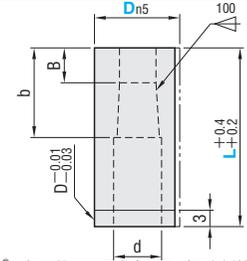
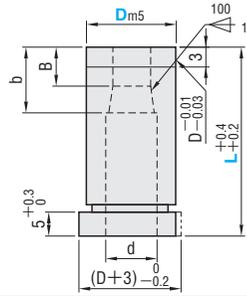


BUTTON DIES, DEEP HOLE TYPE - NORMAL・α-PROCESSING®-

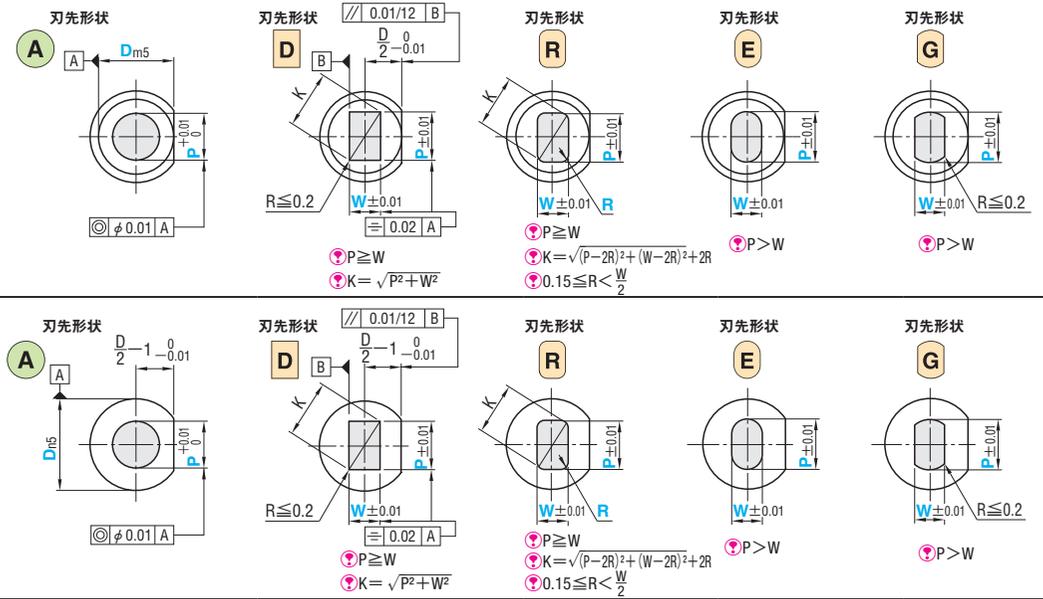
刃先ロングボタンダイ
-ノーマル・α処理®-

α処理®の表面硬度は1100~1200HVです。

ツバ付タイプ	RoHS10	材質 硬度	D寸法	型式	
				刃先形状	α処理®
	SKD11相当 60~63HRC	D10~56	A	MHDS	P-MHDS
			D	HDDS	P-HDDS
			R	HDRS	P-HDRS
			E	HDES	P-HDES
			G	HDGS	P-HDGS
ストレートタイプ	RoHS10	材質 硬度	D寸法	型式	
				刃先形状	α処理®
	SKD11相当 60~63HRC	D10~56	A	MSDS	P-MSDS
			D	SDDS	P-SDDS
			R	SDRS	P-SDRS
			E	SDES	P-SDES
			G	SDGS	P-SDGS



α処理®の処理範囲は刃先内面及び刃先側端面です。
α処理®は刃先先端エッジ部に微小Rが付きま。



型式	Type	D	指定0.01mm単位															
			A				D R E G			R	B	b	d					
ツバ付タイプ (ノーマル) (α処理®)	MHDS P-MHDS HDDS P-HDDS HDRS P-HDRS HDES P-HDES HDGS P-HDGS	10	2.00~6.00	6.00	1.20	0.15 W/2未適用のみ	6	10	6.4	8.4	10.6	12.6	16.6	20.6	26.6	36.0	41.0	46.0
		13	3.00~8.00	8.00	1.50													
		16	5.00~10.00	10.00	2.00													
		20	7.00~12.00	12.00	3.00													
		25	10.00~16.00	16.00	3.00													
		32	15.00~20.00	20.00	4.00													
		38	19.00~26.00	26.00	5.00													
		45	25.00~35.00	35.00	6.00													
		50	33.00~40.00	40.00	7.00													
		56	38.00~45.00	45.00	8.00													
ストレートタイプ (ノーマル) (α処理®)	MSDS P-MSDS SDDS P-SDDS SDRS P-SDRS SDES P-SDES SDGS P-SDGS	10	2.00~6.00	6.00	1.20	0.15 W/2未適用のみ	6	10	6.4	8.4	10.6	12.6	16.6	20.6	26.6	36.0	41.0	46.0
		13	3.00~8.00	8.00	1.50													
		16	5.00~10.00	10.00	2.00													
		20	7.00~12.00	12.00	3.00													
		25	10.00~16.00	16.00	3.00													
		32	15.00~20.00	20.00	4.00													
		38	19.00~26.00	26.00	5.00													
		45	25.00~35.00	35.00	6.00													
		50	33.00~40.00	40.00	7.00													
		56	38.00~45.00	45.00	8.00													

Order 注文例

型式 - L - P - W - R(Rのみ)

SDDS 25 - 35 - P10.00 - W8.00

• A D10~32 2 目目出荷

• A D38~56 3 目目出荷

• D R E G

• α処理®(P-)

• A D10~32 5 目目出荷

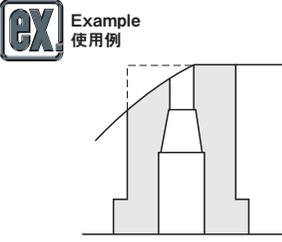
• A D38~56 6 目目出荷

• D R E G

• ストックT
• ストックA早割
• ストックA

• ストックT
• ストックA早割
• ストックA

• ストックA早割対象は刃先形状Aタイプのみ



追加加工	記号	刃先形状	
		A	D R E G
刃先	PC WC	刃先径変更 min: $\frac{P}{W} \geq \frac{PC}{WC} \geq \frac{P \cdot W_{min}}{2}$ 指定0.01mm単位 ①AのみPC1.00~1.99の場合、b=4になります。	刃先径公差変更 $\frac{P}{W} < \frac{PC}{WC} \leq \frac{P \cdot K_{max}}{0.2}$ 指定0.01mm単位
	BC	刃先長変更 $1 \leq BC \leq b$ 指定0.1mm単位	刃先径公差変更 $\frac{P}{W} < \frac{PC}{WC} \leq \frac{P \cdot W_{min}}{2}$ 指定0.01mm単位
	PKC	刃先径公差変更 $\frac{P}{W} < \frac{PC}{WC} \leq \frac{P \cdot K_{max}}{0.2}$ 指定0.01mm単位	刃先径公差変更 $\frac{P}{W} < \frac{PC}{WC} \leq \frac{P \cdot W_{min}}{2}$ 指定0.01mm単位
	LC	全長変更 $10 \leq L - (b-1) \leq LC < L$ 指定0.1mm単位 (LC併用の場合0.01mm単位指定可) ①b寸法と導入部は(L-LC)短くなります。	全長変更 $10 \leq LC < L$ 指定0.1mm単位 (LC併用の場合0.01mm単位指定可) ①導入部は(L-LC)短くなります。
全長	LKC	全長公差変更 $L +0.4$ $L -0.2$ \rightarrow $+0.05$ 0	全長公差変更 $L +0.4$ $L -0.2$ \rightarrow $+0.01$ 0
	LKZ	全長公差変更 $L +0.4$ $L -0.2$ \rightarrow $+0.01$ 0	全長公差変更 $L +0.4$ $L -0.2$ \rightarrow $+0.01$ 0
	TKC LKC	ツバ厚公差 + 全長公差 変更 (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)	ツバ厚公差 + 全長公差 変更 (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)
	TKM LKC	ツバ厚公差 + 全長公差 変更 (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)	ツバ厚公差 + 全長公差 変更 (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)
ツバ部	WKC	刃先長変更 $1 \leq BC \leq b$ 指定0.1mm単位	刃先径公差変更 $\frac{P}{W} < \frac{PC}{WC} \leq \frac{P \cdot K_{max}}{0.2}$ 指定0.01mm単位
	KFC	刃先径公差変更 $\frac{P}{W} < \frac{PC}{WC} \leq \frac{P \cdot K_{max}}{0.2}$ 指定0.01mm単位	刃先径公差変更 $\frac{P}{W} < \frac{PC}{WC} \leq \frac{P \cdot W_{min}}{2}$ 指定0.01mm単位
	NKC	刃先径公差変更 $\frac{P}{W} < \frac{PC}{WC} \leq \frac{P \cdot K_{max}}{0.2}$ 指定0.01mm単位	刃先径公差変更 $\frac{P}{W} < \frac{PC}{WC} \leq \frac{P \cdot W_{min}}{2}$ 指定0.01mm単位
	HC	ツバ径変更 $D \leq HC < (D+3)$ 指定0.1mm単位	ツバ厚公差 + 全長公差 変更 (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)
その他	TKC	ツバ厚公差 + 全長公差 変更 (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)	ツバ厚公差 + 全長公差 変更 (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)
	TKM	ツバ厚公差 + 全長公差 変更 (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)	ツバ厚公差 + 全長公差 変更 (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)
	RC	リテーナ面に対してツバ部を -0.04~0に加工 ①L(LC) < 30適用不可	リテーナ面に対してツバ部を -0.04~0に加工 ①L(LC) < 30適用不可
	SKC	シャンク部フラット面加工(1面) ①L(LC) ≥ 20に適用 ②KC-WKC-KFC併用不可 ③ストレートタイプ不可	シャンク部フラット面加工(1面) ①L(LC) ≥ 20に適用 ②KC-WKC-KFC併用不可 ③ストレートタイプ不可
その他	KUC	シャンク部フラット面加工(0°)と 刃先角度指定加工(1面) 指定1°単位 ①D ≥ 8 ②出荷日+1日 ③ストレートタイプ適用不可 ④WKC-KFC-SKC併用不可 ⑤ストック適用不可	シャンク部フラット面加工(0°)と 刃先角度指定加工(1面) 指定1°単位 ①D ≥ 8 ②出荷日+1日 ③ストレートタイプ適用不可 ④WKC-KFC-SKC併用不可 ⑤ストック適用不可
	KM	浮き防止用 キー溝加工	浮き防止用 キー溝加工