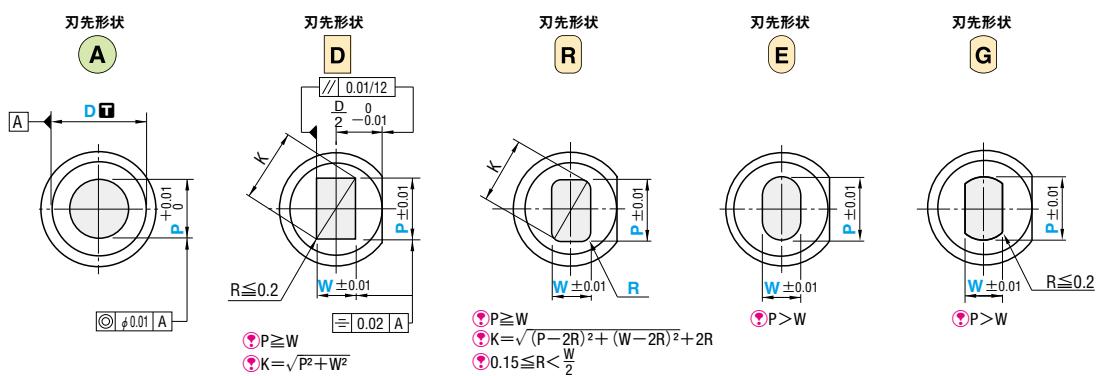


ボタンダイ

ツバ付・レギュラータイプ

ツバ付タイプ	シャンク径 D 公差	M 材質 H 硬度	D寸法	型式	刃先形状は下記ⒶⒷⒺⒼより選択
RoHS10 	M5	SKH51相当 61~64HRC	D3~ 5	MHD	レギュラータイプ 
		SKD11相当 60~63HRC	D6~56		
		SKD11相当 60~63HRC	D6~56	HD□	
		粉末ハイス鋼 64~67HRC	D6~25	PMHD	
		粉末ハイス鋼 64~67HRC	D6~25	PHD□	
	D ^{+0.05} ₀	SKH51相当 61~64HRC	D3~ 5	A-MHD	
		SKD11相当 60~63HRC	D6~16	A-HD□	
		SKD11相当 60~63HRC	D6~16	A-PMHD	
		粉末ハイス鋼 64~67HRC	D6~16	A-PHD□	
		粉末ハイス鋼 64~67HRC	D6~16		



D公差		型式		L	指定0.01mm単位				b	d	H	T				
D	m5	Type			Ⓐ		Ⓑ Ⓛ Ⓜ									
		min.	P	max.	P·Kmax.	P·Wmin.										
3	±0.006 ±0.002	(SKH51相当) (Dm5) A MHD A-MHD	(3)	16 20	0.30~	1.00	—	—	—	2.0	4					
4	+0.009		(4)	16 20 22 25 28 30	0.50~	2.00	—	—		2.4	5	3				
5	+0.004		(5)	16 20 22 25 28 30	0.50~	2.50	—	—		2.9	6					
6	+0.005 0		6	16 20 22 25 28 30 32 35	1.00~	3.00	3.00	1.00	0.15 S W 2 未満 Rのみ	3	3.4	9				
8	+0.012		8	16 20 22 25 28 30 32 35 40	1.00~	4.00	4.00	1.00		4	4.4	11				
10	+0.006		10	16 20 22 25 28 30 32 35 40 (45)	2.00~	6.00	6.00	1.20		6	6.4	13				
13	+0.015		13	16 20 22 25 28 30 32 35 40 (45)	3.00~	8.00	8.00	1.50		8.4	16					
16	+0.007		16	16 20 22 25 28 30 32 35 40 (45)	5.00~	10.00	10.00	2.00		10.6	19					
20	+0.017		(20)	16 20 22 25 28 30 32 35 40 (45)	7.00~	12.00	12.00	3.00		12.6	23					
22	+0.008		(22)	16 20 22 25 28 30 32 35 40 (45)	8.00~	14.00	14.00	3.00		14.6	25	5				
25	+0.017		(25)	16 20 22 25 28 30 32 35 40 (45)	10.00~	16.00	16.00	3.00		16.6	28					
32	+0.020		(32)	16 20 22 25 28 30 32 35	15.00~	20.00	20.00	4.00		20.6	35					
38	+0.009		(38)	16 20 22 25 30 35	19.00~	26.00	26.00	5.00		26.6	41					
45	+0.024 +0.011	(SKD11相当) (Dm5) A MHD A-MHD	(45)	20 22 25 30 35	25.00~	35.00	35.00	6.00		36.0	48					
50	+0.024 +0.009		(50)	20 22 25 30 35	33.00~	40.00	40.00	7.00		41.0	53					
56	+0.024 +0.011		(56)	20 22 25 30 35	38.00~	45.00	45.00	8.00		46.0	59					
6	+0.009 +0.004		6	16 20 22 25 30 35	1.00~	3.00	3.00	1.00	3 4 6 8 16.6 28	3	3.4	9				
8	+0.012		8	16 20 22 25 30 35	1.00~	4.00	4.00	1.00		4	4.4	11				
10	+0.006		10	16 20 22 25 30 35	2.00~	6.00	6.00	1.20		6	6.4	13				
13	+0.015		13	16 20 22 25 30 35	3.00~	8.00	8.00	1.50		8.4	16					
16	+0.007		16	16 20 22 25 30 35	5.00~	10.00	10.00	2.00		10.6	19					
20	+0.017		(20)	16 20 22 25 30 35	7.00~	12.00	12.00	3.00		12.6	23					
25	+0.008		(25)	16 20 22 25 30 35	10.00~	16.00	16.00	3.00		16.6	28					
6	+0.009 +0.004	(粉末ハイス鋼) (Dm5) A PMHD A-PMHD	6	16 20 22 25 30 35	1.00~	3.00	3.00	1.00	3 4 6 8 16.6 28	3	3.4	9				
8	+0.012		8	16 20 22 25 30 35	1.00~	4.00	4.00	1.00		4	4.4	11				
10	+0.006		10	16 20 22 25 30 35	2.00~	6.00	6.00	1.20		6	6.4	13				
13	+0.015		13	16 20 22 25 30 35	3.00~	8.00	8.00	1.50		8.4	16					
16	+0.007		16	16 20 22 25 30 35	5.00~	10.00	10.00	2.00		10.6	19					
20	+0.017		(20)	16 20 22 25 30 35	7.00~	12.00	12.00	3.00		12.6	23					
25	+0.008		(25)	16 20 22 25 30 35	10.00~	16.00	16.00	3.00		16.6	28					

⚠️D3はツバ下部が薄肉となっております。取付時の破損にご注意ください

! D=(3)(4)(5)はⒶ形状(丸)のみの規格です。ⒷⒹⒺⒼ形状はありません。

D=(20)(22)(25)(32)(38)(45)(50)(56)はシャンク径公差D_{m5}のみの規格です

● L=(45)はシャンク径公差D_{m5}のみの規格です。



der
文例

型式	- L - P - W - R(Rのみ)
MHD 13	- 30 - P7.00



Delivery
荷日

- A D3 ~ 5 • D38 ~ 56

• D R E G



●ストークA早割対象は刃先形状**A**タイプ(D4以上)のみ
⊗D3・4・5・45・50・56は、「ストークT」をご利用できません。



型式 — L(LC) — P(PC) — W(WC) — R — BC·HC·TC·CKC·MKC··etc
MHD 13 — 30 — P7.00 — TC4.0 — KFC90

追加工		記号	刃先形状	
			(A)	D R E G
刃先		PC WC	刃先径変更 min : $P > PC \geq \frac{P_{min}}{2} \geq 0.50$ 指定0.01mm単位 ② PC1.00~1.99の場合、 b=4になります。	刃先径変更 min : $P > PC \geq \frac{P \cdot W_{min}}{2} \geq 1.00$ 指定0.01mm単位
		BC	刃先長変更 1≤BC≤b 指定0.1mm単位 ③ P<1.00適用不可	
		PKC	刃先径公差変更 $P \pm 0.01 \rightarrow +0.005$ ④ P<1.00適用不可	刃先径公差変更 $P \cdot W \pm 0.01 \rightarrow +0.01$
全長		LC	全長変更(刃先部より加工します) 10≤L-(b-CL)≤LC<L 指定0.1mm単位 (LKC-LKZ-CKC-MKC併用の場合0.01mm単位指定可) ⑤ b寸法と導入部は(L-CL)分短くなります。	
		LKC	全長公差変更 $L \xrightarrow[+0.2]{+0.4} +0.05$ (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)	
		LKZ	全長公差変更 $L \xrightarrow[+0.2]{+0.4} +0.01$ ⑥ L(LC)<16適用不可 ⑦ D>25適用不可 (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)	
		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 ⑧ L(LC)<16適用不可	TKC ツバ厚公差変更 + 全長公差変更 $T \xrightarrow[0]{+0.3} +0.02$ $L \xrightarrow[0]{+0.4} +0.05$ (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位・LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)
		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TKMとLKCと同様 ⑨ L(LC)<16適用不可	TKM ツバ厚公差変更 + 全長公差変更 $T \xrightarrow[0]{+0.3} -0.02$ $L \xrightarrow[0]{-0.4} +0.05$ (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位・LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)

追加工		記号	刃先形状	
			(A)	D R E G
ツバ部		KC	ツバ部廻り止め 一面加工	 廻り止め 180°位置変更 90° 指定1°単位
		WKC	廻り止め平行加工(2面)	 廻り止め平行 加工(2面) KC併用可
		KFC	270°廻り止め0°と角度指定 加工(2面) 指定1°単位 ☒ KC・WKC併用不可 ☒ L(LC)<16D>25適用不可	 廻り止め0° と角度指定 加工(2面) 指定1°単位 ☒ KC・WKC併用不可 ☒ L(LC)<16D>25適用不可
		HC	ツバ径変更 $D \leq HC < H$ 指定0.1mm単位	
		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) ?(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。)	
		TKC	ツバ厚公差変更 $T+0.3 \leftrightarrow +0.02$ $0 \quad 0$ (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)	
		TKM	ツバ厚公差変更 $T+0.3 \leftrightarrow 0$ $0 \quad -0.02$ (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)	
		RC	 リテナ面に対してツバ部を -0.04~0に加工 ☒ L(LC)<30適用不可	
その他		SKC	シャンク部フラット面加工(1面) ?(D≥8 L(LC)≥20に適用 ☒ KC・WKC・KFC併用不可	