
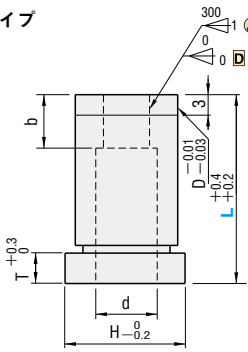
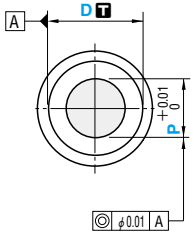
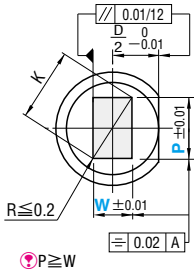
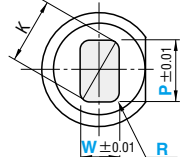
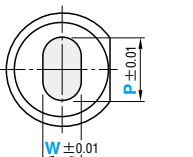
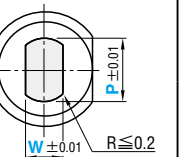


ボタンダイ
ーツバ付・エコノミータイプー

ツバ付タイプ	シャンク径 D T公差	M材質 H硬度	D寸法	型式	刃先形状は下記A D R E Gより選択
	Dm5	SKD11相当 60~63HRC	D6~56	EMHD	 <p>エコノミータイプ</p>
		粉末ハイス鋼 64~67HRC	D6~25	EHD□	
				EPMHD	
				EPHD□	
	D ^{+0.005} ₀	SKD11相当 60~63HRC	D6~16	A-EMHD	
		粉末ハイス鋼 64~67HRC	D6~16	A-EHD□	
			A-EPMHD		
シャンク径公差D Tはm5・ ^{+0.005} ₀ 選択					①エコノミータイプには刃先にストレート部B(2mm)がありません。P.514

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
				
①D T	①D T ②K ③R ≤ 0.2 ④W ± 0.01 ⑤P ± 0.01 ⑥A	①P ≥ W ②K = √(P-2R)² + (W-2R)² + 2R ③0.15 ≤ R < W/2	①P > W	①P > W

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

①D = (20) (22) (25) (32) (38) (45) (50) (56) はシャンク径公差Dm5のみの規格です。
①L = (45) はシャンク径公差Dm5のみの規格です。

Order 注文例
型式 - L - P - W - R(Rのみ)
EMHD 13 - 30 - P7.00

Delivery 出荷日
①A D6 ~ 32
2 日日出荷
①A D38 ~ 56
①D R E G
3 日日出荷
①A D38 ~ 56
①D R E G
①A D38 ~ 56
①D R E G
①A D38 ~ 56
①D R E G

①早割30 A D R E G ①D^{+0.005}₀ タイプ、追加工LKZは「早割30」をご利用できません。
8 日日出荷 ①早割 30
①ご注文の際には、「ストークZ」とご指定ください。

Alterations 追加工
型式 - L(LC) - P(PC) - W(WC) - R - (HC・TC・CKC・MKC...etc.)
EMHD 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 ≥ Pmin/2 ≥ 0.50 指定0.01mm単位 ①PC1.00~1.99の場合、 b=4になります。	刃先径変更 min : P > WC ≥ P・Wmin/2 ≥ 1.00 指定0.01mm単位 max : P < WC ≤ P・Kmax+0.2 指定0.01mm単位
		全長変更(刃先部より加工します) 10 ≤ L-(b-1) ≤ LC < L 指定0.1mm単位 (LKC・LKZ・CKC・MKC併用の場合0.01mm単位指定可) ①b寸法と導入部は(L-LC)分短くなります。	
全長	LC	全長公差変更 L+0.4 ⇨ +0.05 L+0.2 ⇨ 0 (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)	
	LKC	全長公差変更 L+0.4 ⇨ +0.01 L+0.2 ⇨ 0 (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)	①L(LC) < 16適用不可 ①D > 25適用不可 (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)
	LKZ	全長公差変更 L+0.4 ⇨ +0.01 L+0.2 ⇨ 0 (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)	①L(LC) < 16適用不可 ①D > 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 ①L(LC) < 16適用不可 ツバ厚公差変更 + 全長公差変更 T+0.3 ⇨ +0.02 T+0.1 ⇨ 0 (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)	LKC 全長公差変更 L+0.4 ⇨ +0.05 L+0.2 ⇨ 0 (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)
全長	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 ①L(LC) < 16適用不可 ツバ厚公差変更 + 全長公差変更 T+0.3 ⇨ +0.02 T+0.1 ⇨ 0 (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)	LKC 全長公差変更 L+0.4 ⇨ +0.05 L+0.2 ⇨ 0 (TC併用の場合、T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 位置変更 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	廻り止め0°と 角度指定 加工(2面) 指定1単位	廻り止め0°と 角度指定 加工(2面) 指定1単位
	HC	ツバ径変更 D ≤ HC < H 指定0.1mm単位	
	TC	ツバ厚変更 2 ≤ TC < 5 指定0.1mm単位 (TKC・TKM・CKC・MKC併用の場合0.01mm単位指定可) ①全長Lは(5-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 ⇨ +0.02 T+0.1 ⇨ 0 (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)	①L(LC) < 16適用不可 (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 ⇨ +0.02 T+0.1 ⇨ 0 (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)	①L(LC) < 16適用不可 (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	
	SKC	シャンク部フラット面加工(1面) ①D ≥ 8 L(LC) ≥ 20に適用 ①KC・WKC・KFC併用不可	

ボタンダイ

標準

溝付き
(SR-)
逆テーパ
(SRT-)
カス詰まり
(SV-)

ツバ付

ストレート

取付部

ノック止め

段付

アンギュラ

速がし形状