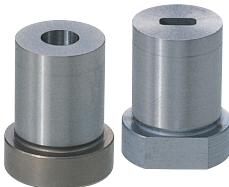
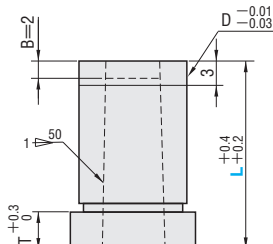
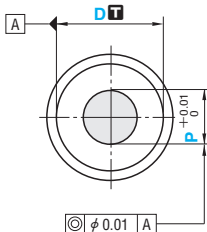


ANGULAR BUTTON DIES —HEADED— アンギュラボタンダイ —ツバ付タイプ—

ツバ付タイプ	シャンク径D _T 公差	材質 硬度	D寸法	型式	刃先形状は下記A D R E Gより選択						
 RoHS 10 シャンク径公差D _T はm5・ $\pm 0.005/0$ 選択	D _{m5}	SKH51相当 61~64HRC	D3~ 5	AHD	 <table border="1" data-bbox="1061 591 1221 639"><tr><td>P</td><td>0.30~0.49</td><td>0.50~</td></tr><tr><td>B</td><td>1</td><td>2</td></tr></table>	P	0.30~0.49	0.50~	B	1	2
		P	0.30~0.49	0.50~							
		B	1	2							
		SKD11相当 60~63HRC	D6~25	AHD□							
		SKD11相当 60~63HRC	D6~25	PAHD							
		粉末ハイス鋼 64~67HRC	D3~25	PAHD□							
		D6~25	PAHD□								
	D ^{+0.005} ₀	SKH51相当 61~64HRC	D3~ 5	A-AHD							
		SKD11相当 60~63HRC	D6~16	A-AHD□							
		SKD11相当 60~63HRC	D6~16	A-PAHD							
		粉末ハイス鋼 64~67HRC	D3~16	A-PAHD□							
			D6~16	A-PAHD□							

刃先形状

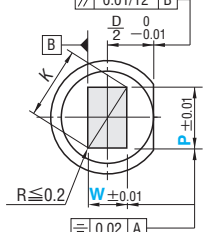
A



◎ φ0.01 A

刃先形状

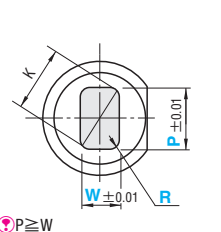
D



◎ P≧W
◎ K=√(P²+W²)

刃先形状

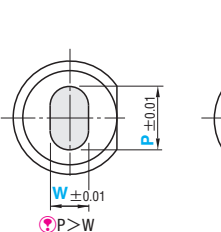
R



◎ P≧W
◎ K=√(P-2R)²+(W-2R)²+2R
◎ 0.15≦R<W/2

刃先形状

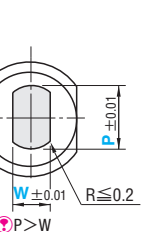
E



◎ P>W

刃先形状

G



◎ P>W

D公差			型式		L	指定0.01mm単位				H	T
D	m5	+0.005 0	Type	D		(A)	D R E G	R			
						min. P max.	P-Kmax.	P-Wmin.	R		
3	+0.006 +0.002	+0.005 0	(Dm5)	(D ^{+0.005} ₀)	(3)	8 13	0.30 ~ 0.70	—	—	0.15 W 2未満 Rのみ	4
4			(SKH51相当) (粉末ハイス鋼)	(SKH51相当) (粉末ハイス鋼)	(4)	8 13 16 20 22 25 30	0.50 ~ 1.50	—	—		5
5	+0.009 +0.004		A AHD PAHD	A-AHD A-PAHD	(5)	16 20 22 25 30	0.50 ~ 2.50	—	—		6
6			(Dm5)	(D ^{+0.005} ₀)	6	16 20 22 25 30 35	1.00 ~ 3.00	3.00	1.00		9
8	+0.012		(SKD11相当) (粉末ハイス鋼)	(SKD11相当) (粉末ハイス鋼)	8	16 20 22 25 30 35	1.00 ~ 4.00	4.00	1.00		11
10	+0.006		A AHD PAHD	A-AHD A-PAHD	10	16 20 22 25 30 35 (40)	2.00 ~ 6.00	6.00	1.20		13
13	+0.015		D AHDD PAHDD	A-AHDD A-PAHDD	13	16 20 22 25 30 35 (40)	3.00 ~ 8.00	8.00	1.50		16
16	+0.007		R AHDR PAHDR	A-AHDR A-PAHDR	16	16 20 22 25 30 35 (40)	5.00 ~ 10.00	10.00	2.00		19
20	+0.017	—	E AHDE PAHDE	A-AHDE A-PAHDE	(20)	16 20 22 25 30 35	7.00 ~ 12.00	12.00	3.00	23	
25	+0.008		G AHDG PAHDG	A-AHDG A-PAHDG	(25)	16 20 22 25 30 35	10.00 ~ 16.00	16.00	3.00	28	

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

❗D=(20)・(25)はシャंक径公差Dm5のみの規格です。

❗L=(40)はAHD、AHDD、AHDR、AHDE、AHDGのみの規格です。



Order 注文例

型式 - L - P - W - R(®のみ)
HDR 13 - 25 - P6.20 - W2.00 - R0.50

Delivery
出荷日

3 日目出荷  ストック A 早割
ストック A

①ストックA早割対象は刃先形状Aタイプ(D4以上)のみ

Alterations
追加加工

型式 - L(LC・LCT・LMT) - P(PC) - W(WC) - R - (BC・HC・TC・CKC・MKC…etc.)

AHD 6 - 16 - P2.47 - HC8.0-ANF1.8-KFC135

	追加工	記号	刃先形状	
			(A)	D B 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	刃先径変更 $\min: \frac{P}{W} > PC \geq \frac{P \cdot W_{\min}}{2} \geq 1.00$ 指定0.01mm単位
		BC	刃先長変更 $1 \leq BC \leq 4$ 指定0.1mm単位 ⊗ P < 1.0適用不可	
		PKC	刃先径公差変更 $P +0.01 \begin{smallmatrix} \rightarrow \\ 0 \end{smallmatrix} +0.005$ ⊗ P < 1.00適用不可	刃先径公差変更 $P \cdot W \pm 0.01 \begin{smallmatrix} \rightarrow \\ 0 \end{smallmatrix} +0.01$
全長		LC	全長変更 10 ≤ LC < L 指定0.1mm単位 (LKC・LKZ・CKC・MKC併用の場合0.01mm単位指定可) ♥ 導入部は(L-LC)分短くなります。	
		LKC	全長公差変更 $L +0.4 \begin{smallmatrix} \rightarrow \\ +0.05 \end{smallmatrix} +0.2 \begin{smallmatrix} \rightarrow \\ 0 \end{smallmatrix}$ (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)	⊗ L(LC) < 10適用不可
		LKZ	全長公差変更 $L +0.4 \begin{smallmatrix} \rightarrow \\ +0.01 \end{smallmatrix} +0.2 \begin{smallmatrix} \rightarrow \\ 0 \end{smallmatrix}$ (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)	⊗ L(C) < 16適用不可
		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 ⊗ L(LC) < 16適用不可	TKC ツバ厚公差変更 $T +0.3 \begin{smallmatrix} \rightarrow \\ 0 \end{smallmatrix} +0.02 \begin{smallmatrix} \rightarrow \\ 0 \end{smallmatrix}$ LKC 全長公差変更 $L +0.4 \begin{smallmatrix} \rightarrow \\ +0.05 \end{smallmatrix} +0.2 \begin{smallmatrix} \rightarrow \\ 0 \end{smallmatrix}$ (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 ⊗ L(LC) < 16適用不可	TKM ツバ厚公差変更 $T +0.3 \begin{smallmatrix} \rightarrow \\ 0 \end{smallmatrix} -0.02 \begin{smallmatrix} \rightarrow \\ 0 \end{smallmatrix}$ LKC 全長公差変更 $L +0.4 \begin{smallmatrix} \rightarrow \\ +0.05 \end{smallmatrix} +0.2 \begin{smallmatrix} \rightarrow \\ 0 \end{smallmatrix}$ (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)
		LCT	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(♥)は各単体追加工と同様	TKC + LC + LKC ツバ厚公差変更 + 全長変更 + 全長公差変更 ⊗ L < 16適用不可 (L寸法0.01mm単位指定可・TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)
		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(♥)は各単体追加工と同様	TKM + LC + LKC ツバ厚公差変更 + 全長変更 + 全長公差変更 ⊗ L < 16適用不可 (L寸法0.01mm単位指定可・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		HC	ツバ径変更 D ≤ HC < H 指定0.1mm単位	
		TC	ツバ厚変更 2 ≤ TC < T 指定0.1mm単位 (TKC・TKM・CKC・MKC・LCT・LMT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・LCT・LMT併用の場合、全長は指定寸法と同じです	
		KC	ツバ部廻り止め 一面加工 ❗L(LC) < 16適用不可	 廻り止め 位置変更 指定1°単位
		WKC	廻り止め平行加工(2面) ❗D R E G形状はKC併用可 ❗L(LC) < 16適用不可	
		KFC	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) < 16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) < 16適用不可
		TKC	ツバ厚公差変更 T +0.3 ⇄ 0 0 -0.02 (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可) ❗L(LC) < 16適用不可	
		TKM	ツバ厚公差変更 T +0.3 ⇄ 0 0 -0.02 (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可) ❗L(LC) < 16適用不可	
その他		RC	 リテーナ面に対してツバ部を -0.04~0に加工 ❗L(LC) < 30適用不可	
		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・ANF併用不可	
		KUC	シャンク部フラット面加工(0°)と廻り止め角度 指定加工(1面)指定1°単位 90 ≤ KUC ≤ 270 ❗D ≥ 8 L(LC) ≥ 20に適用 ❗出荷日+1日 ❗KC・WKC・KFC・SKC併用不可 ❗ストーク適用不可	
		ANF	アンギュラ角度変更 0.6 ≤ ANF ≤ 1.2 指定0.2°単位 ❗d ≤ dmax ❗d = P + Z(L - B)tan(ANF°) ❗P - Btan(ANF°) ≥ 0.6 ❗W - Btan(ANF°) ≥ 0.6 ❗PW < 1.0適用不可 ❗D = 3適用不可	

ボタンダイ

標準

刃先加工

ツバ

ストレ

ノック



段付

アン