
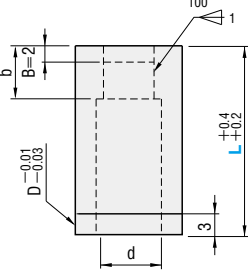


BUTTON DIES —STRAIGHT TYPE (REGULAR)—

ボタンダイ
—ストレート・レギュラータイプ—

ストレートタイプ	シャンク径D 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	D _{n5}	SKH51相当 61～64HRC	D3～ 5	MSD			
		SKD11相当 60～63HRC	D6～56	SD□			
		SKD11相当 60～63HRC	D8～56	SD□			
		粉末ハイス鋼 64～67HRC	D6～25	PMSD			
		粉末ハイス鋼 64～67HRC	D8～25	PSD□			
	D ^{+0.005} ₀	SKH51相当 61～64HRC	D3～ 5	A-MSD			
		SKD11相当 60～63HRC	D6～16	A-MSD			
		SKD11相当 60～63HRC	D8～16	A-SD□			
		粉末ハイス鋼 64～67HRC	D6～16	A-PMSD			
		粉末ハイス鋼 64～67HRC	D8～16	A-PSD□			
シャンク径公差D□はn5・ ^{+0.005} ₀ 選択							
<div><div>刃先形状 A</div><div>刃先形状 D</div><div>刃先形状 R</div><div>刃先形状 E</div><div>刃先形状 G</div></div>							

刃先形状 A

D公差		型式		指定0.01mm単位				b	d
D	n5	Type	D	L	A	D R E G	R		
3	^{+0.008} _{+0.004}	(SKH51相当)	(3)	16 20	0.30～ 1.00	—	—	2	2.0
4	^{+0.013} _{+0.008}	(Dn5) (D ^{+0.005} ₀)	(4)	16 20 22 25 28 30	0.50～ 2.00	—	—		2.4
5	^{+0.013} _{+0.008}	A MSD A-MSD	(5)	16 20 22 25 28 30	0.50～ 2.50	—	—	3	2.9
6	^{+0.016} _{+0.010}	(SKD11相当)	(6)	16 20 22 25 28 30 32 35	1.00～ 3.00	—	—		3.4
8	^{+0.020} _{+0.012}	(Dn5) (D ^{+0.005} ₀)	8	16 20 22 25 28 30 32 35	1.00～ 4.00	4.00	1.00	4	4.4
10	^{+0.024} _{+0.015}	A MSD A-MSD	10	16 20 22 25 28 30 32 35 (40)	2.00～ 6.00	6.00	1.20		6.4
13	^{+0.028} _{+0.017}	(A) MSD A-MSD	13	16 20 22 25 28 30 32 35 (40)	3.00～ 8.00	8.00	1.50	6	8.4
16	^{+0.033} _{+0.020}	D SDD A-SDD	16	16 20 22 25 28 30 32 35 (40)	5.00～10.00	10.00	2.00		10.6
20	^{+0.033} _{+0.020}	R SDR A-SDR	(20)	16 20 22 25 28 30 32 35 (40)	7.00～12.00	12.00	3.00	8	12.6
22	^{+0.033} _{+0.020}	E SDE A-SDE	(22)	16 20 22 25 28 30 32 35 (40)	8.00～14.00	14.00	3.00		14.6
25	^{+0.033} _{+0.020}	G SDG A-SDG	(25)	16 20 22 25 28 30 32 35 (40)	10.00～16.00	16.00	3.00	8	16.6
32	^{+0.033} _{+0.020}	(A) MSD A-MSD	(32)	16 20 22 25 28 30 32 35	15.00～20.00	20.00	4.00		20.6
38	^{+0.033} _{+0.020}	D SDD A-SDD	(38)	16 20 22 25 30 35	19.00～26.00	26.00	5.00	8	26.6
45	^{+0.033} _{+0.020}	R SDR A-SDR	(45)	20 22 25 30 35	25.00～35.00	35.00	6.00		36.0
50	^{+0.033} _{+0.020}	E SDE A-SDE	(50)	20 22 25 30 35	33.00～40.00	40.00	7.00	8	41.0
56	^{+0.033} _{+0.020}	G SDG A-SDG	(56)	20 22 25 30 35	38.00～45.00	45.00	8.00		46.0
6	^{+0.013} _{+0.008}	(粉末ハイス鋼)	(6)	16 20 22 25 30 35	1.00～ 3.00	—	—	3	3.4
8	^{+0.016} _{+0.010}	(Dn5) (D ^{+0.005} ₀)	8	16 20 22 25 30 35	1.00～ 4.00	4.00	1.00		4.4
10	^{+0.020} _{+0.012}	A PMSD A-PMSD	10	16 20 22 25 30 35	2.00～ 6.00	6.00	1.20	6	6.4
13	^{+0.024} _{+0.015}	D PSDD A-PSDD	13	16 20 22 25 30 35	3.00～ 8.00	8.00	1.50		8.4
16	^{+0.028} _{+0.017}	R PSDR A-PSDR	16	16 20 22 25 30 35	5.00～10.00	10.00	2.00	8	10.6
20	^{+0.033} _{+0.020}	E PSDE A-PSDE	(20)	16 20 22 25 30 35	7.00～12.00	12.00	3.00		12.6
25	^{+0.033} _{+0.020}	G PSDG A-PSDG	(25)	16 20 22 25 30 35	10.00～16.00	16.00	3.00	8	16.6

● D=(3) (4) (5) (6)はA形状(丸)のみの規格です。D R E G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Dn5のみの規格です。
● L=(40)はシャンク径公差Dn5のみの規格です。

Order 注文例

型式 — L — P — W — R(Rのみ)

MSD 13 — 30 — P7.00

Delivery 出荷日

● A D6～32

2 日日出荷

急 ストック T
ストック A早割
ストック A

● A D3～5・D38～56

● D R E G

3 日日出荷

急 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(D4以上)のみ
● D3・4・5・45・50・56は、「ストックT」をご利用できません。

● 早割30 A D R E G D^{+0.005}₀ タイプ、追加加工LKZは「早割30」をご利用できません。

8 日日出荷

早割 30

● ご注文の際には、「ストックZ」とご指定ください。

Alterations 追加加工

型式 — L(LC・SLC) — P(PC) — W(WC) — R — (BC・KC・WKC…etc.)

SDD 38 — 35 — P21.03 — W6.83 — BC4.0

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.: P>PC≥ $\frac{Pmin}{2}$ ≥0.50 指定0.01mm単位 ● PC1.00～1.99の場合、 b=4になります。	刃先径変更 min.: P>PC≥ $\frac{P-Wmin}{2}$ ≥1.00 指定0.01mm単位
	BC	刃先長変更 1≤BC≤b 指定0.1mm単位 ● P<1.00適用不可	
	PKC	刃先径公差変更 P+0.01 ⇄ ^{+0.005} ₀ ● P<1.00適用不可	刃先径公差変更 P・W±0.01⇄ ^{+0.01} ₀
全長	LC	全長変更 10≤LC<L 指定0.1mm単位 (LKC・LKZ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。	
	SLC	全長変更・全長公差変更を1つ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(●)はLCと同様	LC + LKC 全長公差変更 L ^{+0.4} _{+0.2} ⇄ ^{+0.05} ₀ (L寸法0.01mm単位指定可)
	LKC LKZ	全長公差変更 L ^{+0.4} _{+0.2} ⇄ ^{+0.01} ₀ (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)	● L(LC)<16適用不可 ● D>25適用不可

追加加工	記号	刃先形状	
		A	D R E G
その他	KC	廻り止め 一面加工 ● D3～6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) ● D3～6適用不可 ● D R E G形状はKC併用可	
	KM	浮き防止用キー満加工 ● D<6適用不可 ● WKC・ANF併用不可 ● D=6の時、刃先形状はAのみ適用	

D	h	ℓ
6	1	
8		
10	1.5	
13		
16		
20	2	
25		

5≤ℓ<L
指定0.1mm単位
● KM加工は廻り止め加工の対称位置になります。

ボタンダイ

標準
刃先加工
溝付き (SR-)
逆テーパ (SRT-)
カス詰まり (SV-)

ツバ付

取付部
ストレート

ノック止め

段付

速がし形状
アンギュラ