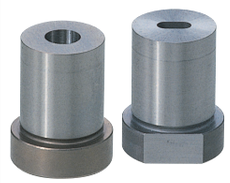
規格追加
赤文字表示

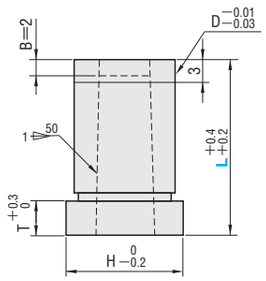
SCRAP RETENTION ANGULAR BUTTON DIES －HEADED－

カス上がり対策アンギュラボタンダイ

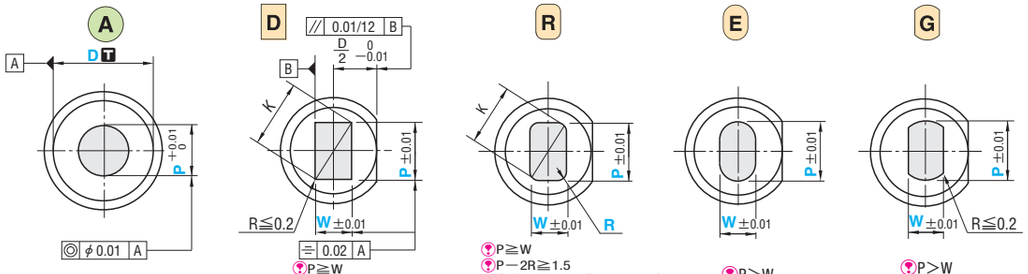
－ツバ付タイプ－

関連ページ　カス上がり対策ダイ　P.1735

ツバ付タイプ	シャンク径 DT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  シャンク径公差DTはm5・$^{+0.005}_{0}$選択	D_{m5}	SKH51相当 61～64HRC	D4～5	SR－AHD	
		SKD11相当 60～63HRC	D6～25		
		SKD11相当 60～63HRC	D6～25	SR－AHD□	
		粉末ハイス鋼 64～67HRC	D4～25	SR－PAHD	
			D6～25	SR－PAHD□	
	$D^{+0.005}_{0}$	SKH51相当 61～64HRC	D4～5	SRA－AHD	
		SKD11相当 60～63HRC	D6～16		
		SKD11相当 60～63HRC	D6～16	SRA－AHD□	
		粉末ハイス鋼 64～67HRC	D4～16	SRA－PAHD	
			D6～16	SRA－PAHD□	



刃先形状



- A：P≧W／P－0.4≧1.5（Pストレート部1.5mm以上）／K＝$\sqrt{P^2+W^2}$
- D：P≧W／P－2R≧1.5（Pストレート部1.5mm以上）／K＝$\sqrt{(P-2R)^2+(W-2R)^2}$＋2R／0.15≦R＜$\frac{W}{2}$
- E：P＞W
- G：P＞W／$\sqrt{P^2-W^2}$≧1.5（Pストレート部1.5mm以上）

D公差 D	m5	+0.005 0	型式 Type	D	L	指定0.01mm単位 Ⓐ min. P max.	ⒹⓇⒺⒼ P・Kmax.	ⒹⓇⒺⒼ P・Wmin.	Ⓡ R	MT※（被加工材板厚）	0.005mm単位 C※（クリアランス）	H	T
4	+0.009 +0.004	+0.005 0	（D_{m5}）（$D^{+0.005}_{0}$）（SKH51相当）Ⓐ SR－AHD SRA－AHD	(4)	8 13 16 20 22 25 30	1.00～1.50	—	—	—	MT≧0.15 被加工材板厚は0.15mm以上よりご指定頂けます。	C≧0.010 クリアランスは0.010mm以上よりご指定頂けます。 クリアランス パンチ刃先 ダイ刃先	5	3
5			（粉末ハイス鋼）Ⓐ SR－PAHD SRA－PAHD	(5)	8 13 16 20 22 25 30	1.00～2.50	—	—				6	
6			（D_{m5}）（$D^{+0.005}_{0}$）（SKD11相当）Ⓐ SR－AHD SRA－AHD	6	16 20 22 25 30 35	1.00～3.00	3.00	1.00	0.15～$\frac{W}{2}$未満Ⓡのみ			9	5
8	+0.012 +0.006		Ⓓ SR－AHDD SRA－AHDD	8	16 20 22 25 30 35	1.00～4.00	4.00	1.00				11	
10			Ⓡ SR－AHDR SRA－AHDR Ⓔ SR－AHDE SRA－AHDE Ⓖ SR－AHDG SRA－AHDG	10	16 20 22 25 30 35 (40)	2.00～6.00	6.00	1.20				13	
13	+0.015 +0.007		（粉末ハイス鋼）Ⓐ SR－PAHD SRA－PAHD	13	16 20 22 25 30 35 (40)	3.00～8.00	8.00	1.50				16	
16			Ⓓ SR－PAHDD SRA－PAHDD	16	16 20 22 25 30 35 (40)	5.00～10.00	10.00	2.00				19	
20	+0.017 +0.008	—	Ⓡ SR－PAHDR SRA－PAHDR Ⓔ SR－PAHDE SRA－PAHDE Ⓖ SR－PAHDG SRA－PAHDG	(20)	16 20 22 25 30 35	7.00～12.00	12.00	3.00				23	
25				(25)	16 20 22 25 30 35	10.00～16.00	16.00	3.00				28	

※MT（被加工材板厚）およびC（クリアランス）は、カス上がり対策の溝加工データとして使用するものです。刃先寸法（P・W・R）はボタンダイ仕上寸法にてご指定ください。
D＝(4)(5)はⒶ形状（丸）のみの規格です。ⒹⓇⒺⒼ形状はありません。
D＝(20)・(25)はシャンク径公差D_{m5}のみの規格です。
L＝(40)はSR－AHD、SR－AHDD、SR－AHDR、SR－AHDE、SR－AHDGのみの規格です。
引張強度1177N/mm²（120kgf/mm²）までの被加工材のみに適用可能です。

Order 注文例

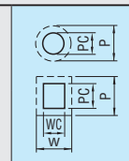
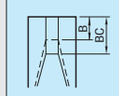
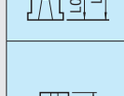
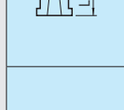
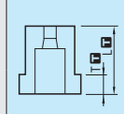
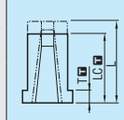
型式	L	P	W	R（Ⓡのみ）	MT	C
SR－AHDR13	25	P6.20	W2.00	R0.20	MT1.50	C0.105

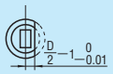
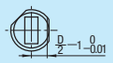
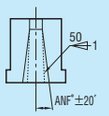
Delivery 出荷日　3 日目出荷　急 ストークA早割 ストークA

ストークA早割対象は刃先形状Ⓐタイプのみ

Alterations 追加工

型式	L(LC・LCT・LMT)	P(PC)	W(WC)	R	MT	C	(BC・HC・TC…etc.)
SR－AHD6	16	P2.47			MT1.50	C0.105	HC8

	追加工	記号	刃先形状 Ⓐ	刃先形状 ⒹⓇⒺⒼ
刃先		PC WC	刃先径変更 min：$\frac{P}{W}>\frac{PC}{WC}\geqq\frac{P\cdot Wmin}{2}$≧1.00 指定0.01mm単位 ／ max：$\frac{P}{W}<\frac{PC}{WC}$≦P・Kmax.＋0.2 指定0.01mm単位	
		BC	刃先長変更 P／Bmax：1.00～1.99／3；2.00～／4 1≦BC≦Bmax 指定0.1mm単位	刃先長変更 1≦BC≦2 指定0.1mm単位
		PKC	刃先径公差変更 $P^{+0.01}_{0}$ ⇨ $^{+0.005}_{0}$	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・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 $L^{+0.4}_{+0.2}$ ⇨ $^{+0.05}_{0}$ ⊗L(LC)＜10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 $L^{+0.4}_{+0.2}$ ⇨ $^{+0.01}_{0}$ ⊗L(LC)＜16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 ⊗L(LC)＜16適用不可 TKC ツバ厚公差変更 $T^{+0.3}_{0}$ ⇨ $^{+0.02}_{0}$ ＋ LKC 全長公差変更 $L^{+0.4}_{+0.2}$ ⇨ $^{+0.05}_{0}$（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）	
		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 $T^{+0.3}_{0}$ ⇨ $^{0}_{-0.02}$ ＋ LKC 全長公差変更 $L^{+0.4}_{+0.2}$ ⇨ $^{+0.05}_{0}$（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）	
		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 ツバ厚公差変更 ＋ LC 全長変更 ＋ LKC 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 ツバ厚公差変更 ＋ LC 全長変更 ＋ LKC 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 Ⓐ	刃先形状 ⒹⓇⒺⒼ
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＜16適用不可	270° 180° 0° 90° 廻り止め位置変更 指定1°単位
		WKC	廻り止め平行加工（2面）ⒹⓇⒺⒼ形状はKC併用可 ⊗L(LC)＜16適用不可	
		KFC	270° 180° 0° 90° 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	270° 180° 0° 90° 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 $T^{+0.3}_{0}$ ⇨ $^{+0.02}_{0}$ ⊗L(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 $T^{+0.3}_{0}$ ⇨ $^{0}_{-0.02}$ ⊗L(LC)＜16適用不可（TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可）	
		RC	0 −0.04 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	
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・ANF併用不可	
		KUC	270° 180° 0° 90°	270° 180° 0° 90°
			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＋2{(L－B)tan(ANF°)} P－Btan(ANF°)≧0.6 W－Btan(ANF°)≧0.6 P,W＜1.0適用不可	D / d max.：4 / 2.4；5 / 2.9；6 / 3.4；8 / 4.4；10 / 6.4；13 / 8.4；16 / 10.6；20 / 12.6；25 / 16.6 テーパ値 1/50 角度（片側）0.573°

ミスミ プレス 2017　スペック検索でらくらく選定！　ミスミ プレス　検索