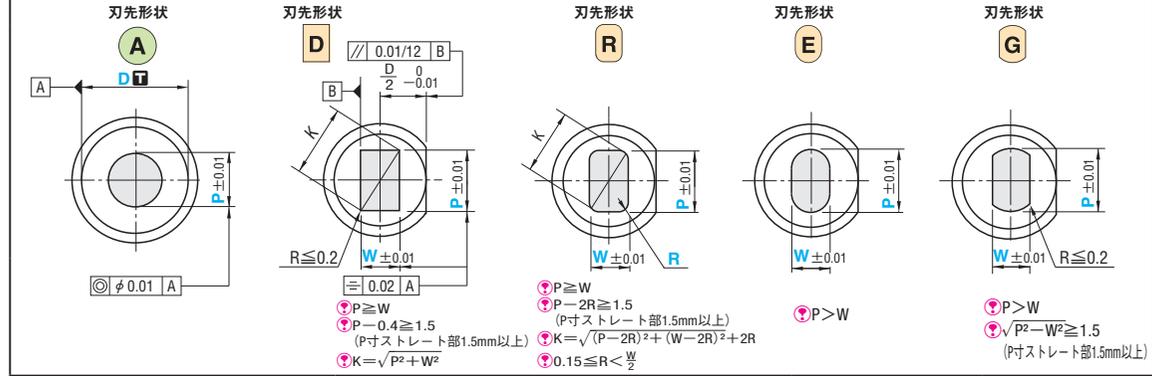


SCRAP RETENTION REVERSE ANGULAR BUTTON DIES - HEADED TYPE -

カス上がり対策逆テーパ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 H 硬度	D寸法	型式	刃先形状は下記(A)D R E Gより選択
RoHS10	D _{m5}	SKH51相当 61~64HRC	D5	SRT-AHD	<p>パンチの押し込み量は、FH寸法より大きくしてください。ストレート部まで押し込むことで、カス上がり・カス詰まり対策として有効になります。</p>
		SKD11相当 60~63HRC	D6~25	SRT-AHD	
		SKD11相当 60~63HRC	D6~25	SRT-AHD	
		粉末ハイス鋼 64~67HRC	D4~25	SRT-PAHD	
		粉末ハイス鋼 64~67HRC	D6~25	SRT-PAHD	
		粉末ハイス鋼 64~67HRC	D6~25	SRT-PAHD	
D ₀ +0.005	D ₀	SKH51相当 61~64HRC	D5	SRTA-AHD	
		SKD11相当 60~63HRC	D6~16	SRTA-AHD	
		SKD11相当 60~63HRC	D6~16	SRTA-AHD	
		粉末ハイス鋼 64~67HRC	D4~16	SRTA-PAHD	
		粉末ハイス鋼 64~67HRC	D6~16	SRTA-PAHD	
		粉末ハイス鋼 64~67HRC	D6~16	SRTA-PAHD	



D	シャンク径 D _T 公差	型式	D	指定0.01mm単位				指定0.005mm単位	選択	0.1mm単位	H	T
				(A)	D R E G	R	MT※	C※	TS※	FH※		
5	+0.009 +0.004	(SKH51相当) D _{m5} (D ₀ +0.005) A SRT-AHD SRTA-AHD	5	16 20 22 25 30	2.00~2.50	-	-				6	3
6		(SKD11相当) D _{m5} (D ₀ +0.005) A SRT-AHD SRTA-AHD	6	16 20 22 25 30 35	2.00~3.00	3.00	2.00				9	
8	+0.012 +0.006		8	16 20 22 25 30 35	2.00~4.00	4.00	2.00				11	
10			10	16 20 22 25 30 35 (40)	2.00~6.00	6.00	2.00				13	
13	+0.015 +0.007		13	16 20 22 25 30 35 (40)	3.00~8.00	8.00	2.00				16	5
16			16	16 20 22 25 30 35 (40)	5.00~10.00	10.00	2.00				19	
(20)	+0.017 +0.008		(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	
5	+0.009 +0.004	(粉末ハイス) D _{m5} (D ₀ +0.005) A SRT-PAHD SRTA-PAHD	5	16 20 22 25 30	2.00~2.50	-	-				6	3
6			6	16 20 22 25 30 35	2.00~3.00	3.00	2.00				9	
8	+0.012 +0.006		8	16 20 22 25 30 35	2.00~4.00	4.00	2.00				11	
10			10	16 20 22 25 30 35	2.00~6.00	6.00	2.00				13	
13	+0.015 +0.007		13	16 20 22 25 30 35	3.00~8.00	8.00	2.00				16	5
16			16	16 20 22 25 30 35	5.00~10.00	10.00	2.00				19	
(20)	+0.017 +0.008		(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(被加工材厚)およびC(クリアランス)・TS(引張強さ)・FH(テーパ深さ)は、カス上がり対策の逆テーパ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=(20)(25)はシャンク径公差D_{m5}のみの規格です。
 ◎クリアランスCが被加工材厚MTの20%を超える場合、効果が期待できませんので、20%以下でご使用ください。クリアランスC≦被加工材厚MT×20%
 ◎L=(40)はSRT-AHDのみの規格です。
 ◎再研するとP寸法が変化します。変化量はテーパ幅(最大で片側0.05mm)とテーパ深さ・再研量により変わりますのでご注意ください。

Order 注文例: 型式 - L - P - W - R(のみ) - MT - C - TS - FH
 SRT-AHD16 - 25 - P9.2 - MT1.0 - C0.1 - H - FH2.0
 SRT-AHDR13 - 25 - P6.20 - W2.00 - R0.20 - MT1.5 - C0.105 - H - FH2.0

Delivery 出荷日: 3 日目出荷 (DREG) 5 日目出荷

Alterations 追加加工: 型式 - L(LC・LCT・LMT) - P(PC) - W(WC) - R - MT - C - TS - FH - (HC・TC...etc.)
 SRT-AHD6 - 16 - P2.47 - MT1.50 - C0.105 - H - FH2.0 - HC8

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: $P > PC \geq \frac{P \cdot W \cdot \min}{2} \geq 2.00$ 指定0.01mm単位	
		max: $\frac{P}{W} < \frac{PC}{WC} \leq P \cdot K \cdot \max + 0.2$ 指定0.01mm単位	
ツバ部	LC	全長変更 $10 \leq LC < L$ 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 $L+0.4 \rightarrow +0.05$ $L+0.2 \rightarrow 0$ (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 $L+0.4 \rightarrow +0.01$ $L+0.2 \rightarrow 0$ (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)	◎L(LC) < 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	
全長	TKC	ツバ厚公差変更 $T+0.3 \rightarrow +0.02$ $T+0 \rightarrow 0$ (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)	全長公差変更 $L+0.4 \rightarrow +0.05$ $L+0.2 \rightarrow 0$
		TKM	ツバ厚公差変更 $T+0.3 \rightarrow -0.02$ $T+0 \rightarrow 0$ (TC併用の場合、T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	
		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(◎)は各単体追加加工と同様
その他	LMT	ツバ厚公差 + 全長 + 全長公差変更 ◎0.01mm単位指定可 ◎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)	
		ANF	アンギュラ角度変更 $0.6 \leq ANF \leq 1.2$ 指定0.2°単位 ◎d ≤ dmax ◎d = P + 2((L-R)tan(ANF°)) ◎P - Btan(ANF°) ≥ 0.6 ◎W - Btan(ANF°) ≥ 0.6 テーパ値 1/50 角度(片側) 0.573

追加加工	記号	刃先形状	
		A	D R E G
ツバ部	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・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	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	廻り止め0°と角度指定加工(2面) 指定1°単位
	TKC	ツバ厚公差変更 $T+0.3 \rightarrow +0.02$ $T+0 \rightarrow 0$ (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)	◎L(LC) < 16適用不可
ボタンダイ	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 ◎ストック適用不可	
その他	ANF	アンギュラ角度変更 $0.6 \leq ANF \leq 1.2$ 指定0.2°単位 ◎d ≤ dmax ◎d = P + 2((L-R)tan(ANF°)) ◎P - Btan(ANF°) ≥ 0.6 ◎W - Btan(ANF°) ≥ 0.6 テーパ値 1/50 角度(片側) 0.573	
		取付部	取付部