

Type	M 材質 H 硬度	D寸法	型式	形状
ツバ付タイプ Rohs10	SKH51相当 61~64HRC	D3~5	SV-MHD	<p>Technical drawing showing dimensions: G +0.1, B=2, Dm5, L +0.03, H -0.02, d, T +0.0, V +0.2, A, P +0.01, Øφ0.01 A.</p>
	SKD11相当 60~63HRC	D6~10		
	粉末ハイス鋼 64~67HRC	D6~10		
ストレートタイプ Rohs10	SKH51相当 61~64HRC	D3~5	SV-MSD	<p>Technical drawing showing dimensions: G +0.1, B=2, Dn5, L +0.03, H -0.02, d, T +0.0, V +0.2, A, P +0.01, Øφ0.01 A.</p>
	SKD11相当 60~63HRC	D6~10		
	粉末ハイス鋼 64~67HRC	D6~10		

D公差			型式		L	指定0.01mm単位 min. P max.	V	G	d	H	T
D	m5	n5	Type	D							
3	+0.006 +0.002	+0.008 +0.004	(SKH51相当)	3	16	0.50~1.00		2.0	4		3
4	+0.009 +0.004	+0.013 +0.008	ツバ付タイプ ストレートタイプ (Dm5) (Dn5)	4	20	0.50~2.00	0.4	0.2	2.4	5	
5			SV-MHD SV-MSD	5	22	0.50~2.50			2.9	6	
6			(SKD11相当)	6	25	1.00~3.00			3.4	9	
8	+0.012 +0.006	+0.016 +0.010	ツバ付タイプ ストレートタイプ (Dm5) (Dn5)	8		1.00~4.00	0.8	0.3	4.4	11	5
10			SV-MHD SV-MSD	10		2.00~6.00			6.4	13	
6	+0.009 +0.004	+0.013 +0.008	(粉末ハイス鋼)	6		1.00~3.00			3.4	9	
8	+0.012 +0.006	+0.016 +0.010	ツバ付タイプ ストレートタイプ (Dm5) (Dn5)	8		1.00~4.00	0.8	0.3	4.4	11	5
10			SV-PMHD SV-PMSD	10		2.00~6.00			6.4	13	

①ツバ付タイプのD3はツバ下部が薄肉となっております。取付時の破損にご注意ください。  
②L(22)(25)はD4~10のみの規格です。

Order  
注文例 型式 - L - P  
SV-PMHD10 - 25 - P4.50

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

③ストークA早割対象は刃先形状Aタイプ(D4以上)のみ

Alterations  
追加工 型式 - L(LC-SLC) - P(PC) - (HC-TC-CKC-MKC-etc.)  
SV-MSD8 - LC18 - PC4.20 - LKC

追加工	記号	詳細
刃先	PC	刃先径変更 $\min: P > PC \geq \frac{P_{\min}}{2} \geq 0.50$ 指定0.01mm単位 $\max: P < PC \leq P_{\max} + 0.2$ 指定0.01mm単位
	PKC	刃先径公差変更 $P^{+0.01} \square^{\pm 0.005}$ ※ P<1.00適用不可
全長	LC	全長変更 10≤LC<L 指定0.1mm単位(LKC併用の場合0.01mm単位指定可) ③導入部は(L-LC)分短くなります。 ④ツバ付タイプ適用不可
	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(③)と同様 LC 全長変更 + LKC 全長公差変更 $L^{+0.4}_{-0.2} \square^{+0.05}_{0}$ ④ツバ付タイプ適用不可(L寸法0.01mm単位指定可)
ツバ部	LKC	全長公差変更 $L^{+0.4}_{-0.2} \square^{+0.05}_{0}$ (LKC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)
	LKZ	全長公差変更 $L^{+0.4}_{-0.2} \square^{+0.01}_{0}$ (LKZ併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可) ④(L-LC)<16適用不可
TKC	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 ④ストレートタイプ適用不可
	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 ④ストレートタイプ適用不可
TKM	TKC	ツバ厚公差変更 $T^{+0.3}_{-0.0} \square^{+0.02}_{0}$ (TKC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可) ④L(LC)<16適用不可
	TKM	ツバ厚公差変更 $T^{+0.3}_{-0.0} \square^{-0.02}_{0}$ (TKM併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可) ④L(LC)<16適用不可
RC		リテーナ面に対するツバ部を-0.04~-0.4加工 ④L(LC)<30適用不可

■特長・このカス詰まり対策ボタンダイは真空ポンプ等のバキューム装置と組み合わせて使用することを前提とした商品です。  
・刃先近くにエア導入孔を設けてあるため、バキューム装置で吸引した際にボタンダイ内部に空気の流れ(エアフロー)が生み出されます。そのためエア導入穴の無いボタンダイで吸引する場合よりもカス排出の効果が高まります。(図1)  
・バキューム装置として真空ポンプの代わりにスクラップバキュームユニット(P.1245)や市販のペール缶取付タイプのクリーナ等を用いることも可能です。これらの場合はコンプレッサ等の圧縮空気が駆動源になります。(図2)  
・カス詰まり対策ボタンダイ[製品データ] P.1739

