

カス詰まり対策ボタンダイ  
ーツバ付タイプ・ストレートタイプー

Type	材質 硬度	D寸法	型式	形状
ーツバ付タイプー	SKH51相当 61～64HRC	D3～5	SV-MHD	
	SKD11相当 60～63HRC	D6～10		
	粉末ハイス鋼 64～67HRC	D6～10	SV-PMHD	
ーストレートタイプー	SKH51相当 61～64HRC	D3～5	SV-MSD	
	SKD11相当 60～63HRC	D6～10		
	粉末ハイス鋼 64～67HRC	D6～10	SV-PMSD	

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	0.4	0.2	2.0	4	3
4	+0.009 +0.004	+0.013 +0.008	ツバ付タイプ (Dm5) ストレートタイプ (Dn5)	4		0.50～2.00			2.4	5	
5			SV-MHD SV-MSD	5		0.50～2.50			2.9	6	
6	+0.012 +0.006	+0.016 +0.010	(SKD11相当)	6	20	1.00～3.00	0.8	0.3	3.4	9	5
8			ツバ付タイプ (Dm5) ストレートタイプ (Dn5)	8		1.00～4.00			4.4	11	
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	(25)	1.00～3.00	0.8	0.3	3.4	9	5
8			ツバ付タイプ (Dm5) ストレートタイプ (Dn5)	8		1.00～4.00			4.4	11	
10			SV-PMHD SV-PMSD	10		2.00～6.00			6.4	13	

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。

L (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 日日出荷

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Aタイプ(D4以上)のみ

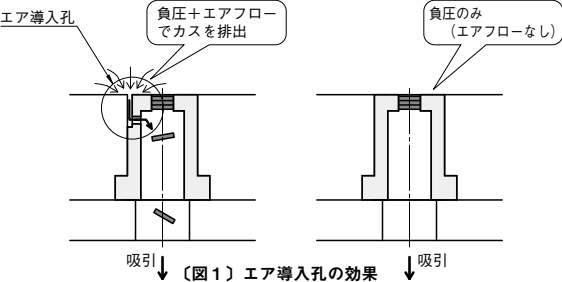
Alterations 追加加工

型式 - L(LC・SLC) - P(PC) - (HC・TC・CKC・MKC...etc.)

SV-MSD8 - LC18 - PC4.20 - LKC

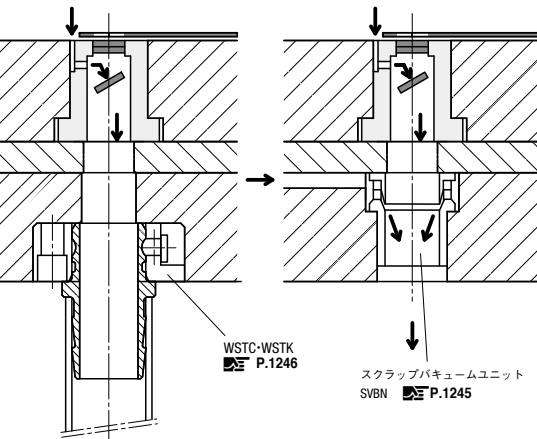
追加加工	記号	詳細
刃先	PC	刃先径変更 $\min: P > PC \geq \frac{P_{\min}}{2} \geq 0.50$ 指定0.01mm単位 $\max: P < PC \leq P_{\max} + 0.2$ 指定0.01mm単位
	PKC	刃先径公差変更 $P + 0.01 \Rightarrow +0.005$ 0 0 P < 1.00適用不可
全長	LC	全長変更 10 ≤ LC < L 指定0.1mm単位 (LKC併用の場合0.01mm単位指定可) 導入部は (L-LC) 分短くなります。 ツバ付タイプ適用不可
	SLC	全長変更・全長公差変更を1つのコードで加工します。 指定範囲、指定単位、注文方法、注意事項(☒)はLCと同様 LC 全長変更 + LKC 全長公差変更 $L + 0.4 \Rightarrow +0.05$ 0.2 0
	LKC	全長公差変更 $L + 0.4 \Rightarrow +0.05$ +0.2 0 (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)
	LKZ	全長公差変更 $L + 0.4 \Rightarrow +0.01$ +0.2 0 (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 ストレートタイプ適用不可
MKC	TKC	ツバ厚公差変更 $T + 0.3 \Rightarrow +0.02$ 0 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)
	LKC	全長公差変更 $L + 0.4 \Rightarrow +0.05$ L + 0.2 0
MKC	TKM	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 ストレートタイプ適用不可
	LKC	全長公差変更 $L + 0.4 \Rightarrow +0.05$ L + 0.2 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)

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



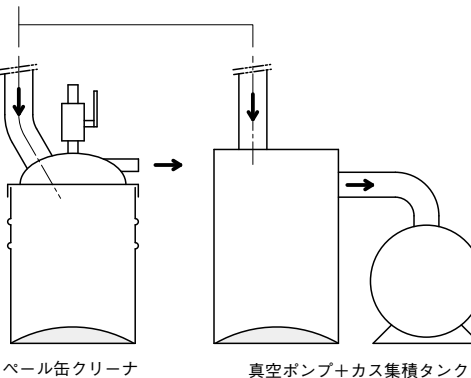
〔図1〕エア導入孔の効果

追加加工	記号	詳細
ツバ部	KC	ツバ部回り止め一面加工 回り止め一面加工 D3～6適用不可
	WKC	回り止め平行加工(2面) KC併用不可 ストレートタイプ適用不可
	KFC	回り止め0°と角度指定加工(2面)指定1°単位 KC・WKC併用不可 ストレートタイプ適用不可
	HC	ツバ径変更 $D \leq HC < H$ 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併用の場合、全長はLCと同じです。
TKC	TKM	ツバ厚公差変更 $T + 0.3 \Rightarrow +0.02$ 0 0 (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)
	TKM	ツバ厚公差変更 $T + 0.3 \Rightarrow -0.02$ 0 0 (TC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)
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 ストレートタイプ適用不可



WSTC-WSTK ☒ P.1246

スクラップバキュームユニット SVBN ☒ P.1245



〔図2〕各種バキューム装置との組み合わせ例