

精密級 アンギュラボタンダイ
—オールテーパー—

ツバ付タイプ	材質 硬度	型式	形状
	D3~5 SKH51相当 61~64HRC	VSAHD	
	D6~10 SKD11相当 60~63HRC	VPAHD	
	粉末ハイス鋼 64~67HRC	VVAHD	
	超硬 V40 (HIP) 87~88HRA	VSAHD	
	粉末ハイス鋼 64~67HRC	VPASD	
	超硬 V40 (HIP) 87~88HRA	VWASD	

型式 Type		D	L	指定0.001mm単位 min. P max.		H	T
ツバ付タイプ VSAHD VPAHD VVAHD	ストレートタイプ VSASD VPASD VWASD	3	8 13 16 20 22 25 30	0.500 ~ 1.000	4	3	
		4		0.500 ~ 1.500	5		
		5		0.500 ~ 2.500	6		
		6		1.000 ~ 3.000	9		
		8		1.000 ~ 4.000	11		
		10		2.000 ~ 6.000	13	5	

- 刃先部に最大で1mm程度のストレート部がつく場合があります。
- L=8の時、導入部D_{0.005}はつきません。
- VVAHDには導入部D_{0.005}はつきません。
- VVAHDのツバ下はニゲ加工ではなくD3~5の時R≤0.2、D6~10の時R≤0.5になります。

Alterations 追加加工

型式 - L(LC) - P - (HC·TC·etc.)
VSAHD 6 - 16 - P2.475 - HC8.0

Order 注文例

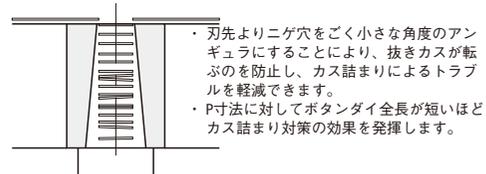
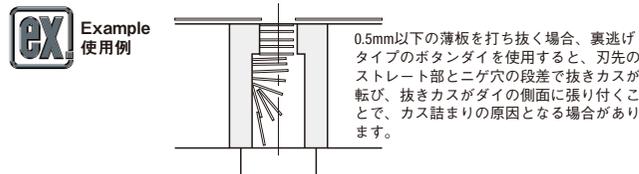
型式 - L - P
VSAHD 8 - 20 - P3.300

Delivery 出荷日

5 日目出荷

追加加工	記号	詳細
全長	LC	全長変更 10≤LC<L 指定0.01mm単位 ①導入部は(L-LC)分短くなります。
	LKC	全長公差変更 L+0.05 → +0.01 ①L<16適用不可
ツバ部	KC	ツバ部廻り止め一面加工
	WKC	ツバ部廻り止め平行加工(2面)
	KFC	ツバ部廻り止め0°と角度指定加工(2面) 指定1°単位 ①KC-WKC併用不可 ②L<16適用不可 ③ストレートタイプ適用不可

追加加工	記号	詳細							
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0.01mm単位 ①全長は(T-TC)分短くなります。 ②LC併用の場合、全長はLCと同寸法です。							
シャンク部	KM	浮き防止用キー溝加工 ①D<6適用不可 ②ツバ付タイプ適用不可							
		<table border="1"> <tr> <th>D</th> <th>h</th> <th>ℓ</th> </tr> <tr> <td>6</td> <td>1</td> <td>5 ≤ ℓ < L</td> </tr> <tr> <td>8</td> <td>1.5</td> <td>指定0.1mm単位</td> </tr> </table>	D	h	ℓ	6	1	5 ≤ ℓ < L	8
D	h	ℓ							
6	1	5 ≤ ℓ < L							
8	1.5	指定0.1mm単位							



精密級 超硬アンギュラボタンダイ

ツバ付タイプ	材質 硬度	型式	形状
	V40 (HIP) 87~88HRA	VAHD	
	超微粒子 (HIP) 90~92HRA	VXAHD	
	V40 (HIP) 87~88HRA	VASD	
	超微粒子 (HIP) 90~92HRA	VXASD	

型式 Type		D	L	指定0.001mm単位 min. P max.		H	T
ツバ付タイプ VAHD VXAHD	ストレートタイプ VASD VXASD	3	13	0.500 ~ 1.000	4	3	
		4		0.500 ~ 1.500	5		
		5		0.500 ~ 2.500	6		
		6		1.000 ~ 3.000	9		
		8		1.000 ~ 4.000	11		
		10		2.000 ~ 6.000	13	5	

Order 注文例

型式 - L - P
VAHD 6 - 20 - P2.500

Delivery 出荷日

5 日目出荷

Alterations 追加加工

型式 - L(LC) - P - (BC·HC·TC·etc.)
VAHD 6 - LC18 - P2.500 - LKC-ANF1.2

追加加工	記号	詳細						
刃先	BC	刃先長変更 1≤BC≤Bmax 指定0.1mm単位						
		<table border="1"> <tr> <th>P</th> <th>Bmax</th> </tr> <tr> <td>0.500~0.899</td> <td>2</td> </tr> <tr> <td>0.900~1.199</td> <td>3</td> </tr> <tr> <td>1.200~</td> <td>4</td> </tr> </table>	P	Bmax	0.500~0.899	2	0.900~1.199	3
P	Bmax							
0.500~0.899	2							
0.900~1.199	3							
1.200~	4							
全長	LC	ツバ付タイプ全長変更 L-3≤LC<L 指定0.1mm単位 (LKC併用の場合0.01mm単位指定可)						
		ストレートタイプ全長変更 8≤LC<L 指定0.1mm単位 (LKC併用の場合0.01mm単位指定可)						
ツバ部	KFC	全長公差変更 L+0.1 → +0.01 ①L<16適用不可						
		ツバ部廻り止め一面加工						
ツバ部	WKC	ツバ部廻り止め平行加工(2面)						
		ツバ部廻り止め0°と角度指定加工(2面) 指定1°単位 ①KC-WKC併用不可 ②L<16適用不可						

追加加工	記号	詳細							
ツバ部	TC	ツバ厚変更 2≤TC<T 指定0.1mm単位 ①全長は(T-TC)分短くなります。 ②LC併用の場合、全長はLCと同寸法です。							
		アンギュラ角度変更 0.4≤ANF≤1.2 指定0.2°単位 ①d≤d max. ②d=P+2 [(L-B) × tanANF] ③P=B tanANF ≥0.6 ④P<1.00 D<4適用不可 ⑤KM併用不可							
シャンク部	KM	浮き防止用キー溝加工 ①D<6適用不可 ②ANF併用不可 ③ツバ付タイプ適用不可							
		<table border="1"> <tr> <th>D</th> <th>h</th> <th>ℓ</th> </tr> <tr> <td>6</td> <td>1</td> <td>5 ≤ ℓ < L</td> </tr> <tr> <td>8</td> <td>1.5</td> <td>指定0.1mm単位</td> </tr> </table>	D	h	ℓ	6	1	5 ≤ ℓ < L	8
D	h	ℓ							
6	1	5 ≤ ℓ < L							
8	1.5	指定0.1mm単位							

ハ精密
ンチ級
・ダイ