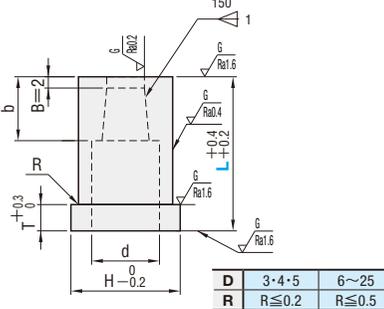
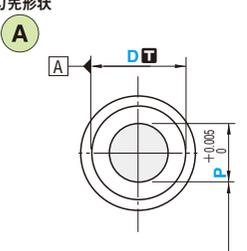
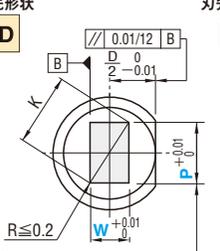
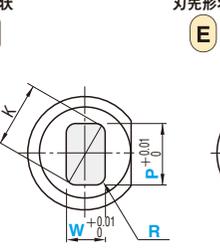
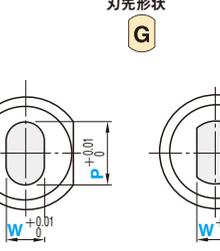
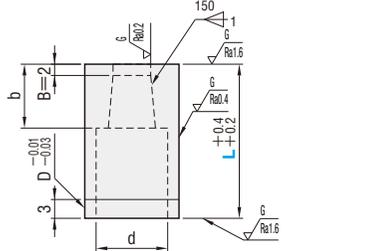
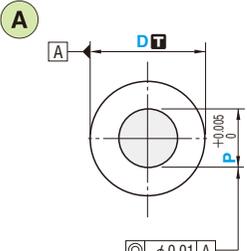
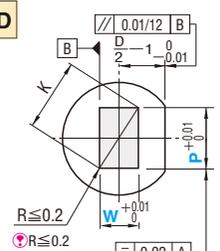
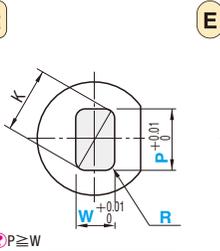
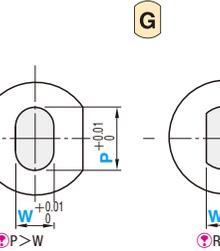
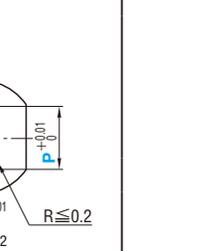


CARBIDE BUTTON DIES — HEADED TYPE · STRAIGHT TYPE —  
超硬ボタンダイ

超硬ボタンダイ

ツバ付タイプ  シャンク径公差Dはm5・+0.005 <sub>0</sub> 選択	RoHS 10 材質 V40 (HIP) 硬度 87~88HRA	シャンク径 D 公差 D <sub>m5</sub>	型式 A WHD D WHDD R WHDR E WHDE G WHDG		刃先形状 A 	刃先形状 D 	刃先形状 R 	刃先形状 E 	刃先形状 G 
	公差 D +0.005 <sub>0</sub>	型式 A A-WHD D A-WHDD R A-WHDR E A-WHDE G A-WHDG	$P \geq W$ $K = \sqrt{(P-2R)^2 + (W-2R)^2} + 2R$ $0.15 \leq R < \frac{W}{2}$						
ストレートタイプ  シャンク径公差Dはn5・+0.005 <sub>0</sub> 選択	RoHS 10 材質 V40 (HIP) 硬度 87~88HRA	シャンク径 D 公差 D <sub>n5</sub>	型式 A WSD D WSDD R WSDR E WSDE G WSDG		刃先形状 A 	刃先形状 D 	刃先形状 R 	刃先形状 E 	刃先形状 G 
	公差 D +0.005 <sub>0</sub>	型式 A A-WSD D A-WSDD R A-WSDR E A-WSDE G A-WSDG	$P \geq W$ $K = \sqrt{(P-2R)^2 + (W-2R)^2} + 2R$ $0.15 \leq R < \frac{W}{2}$						

D公差	型式		D	L	指定0.01mm単位				b	d	H	T	
	Type	Type			A	D R E G	R	P					Kmax
3	+0.006 +0.002	+0.008 +0.004	(3)	13 16 20 22 25 (30) (35)	0.50~1.00	—	—	—	0.15 W/2未満 のみ	1.4	4	3	
4	A WHD D WHDD R WHDR E WHDE G WHDG	A-WSD D-WSDD R-WSDR E-WSDE G-WSDG	(4)		0.50~1.50	—	—	—		2	2.0		5
5			(5)		0.50~2.50	—	—	—		3	3.0		6
6	(6)	1.00~3.00	3.00		1.00	—	4	4.4		11			
8	(8)	1.00~4.00	4.00		1.00	—	6	6.4		13			
10	(10)	2.00~6.00	6.00		1.20	—	8	8.4		16	5		
13	(13)	3.00~8.00	8.00		1.50	—		10.6		19			
16	(16)	5.00~10.00	10.00		2.00	—		12.6		23			
20	(20)	7.00~12.00	12.00		2.00	—		16.6		28			
25	(25)	10.00~16.00	16.00		2.00	—							

ⓐD=(3)(4)(5)は丸形状(丸)のみの規格です。ⓑⓓⓔⓕ形状はありません。
 ⓐL(30)・(35) …… D8~25 全長(30)・(35)はD8~25までの規格です。

Order 注文例: 型式 WHDR L 13 P 25 W P6.50 R R1.00  
 Delivery 出荷日: 2 日目出荷 (D≥20) 3 日目出荷  
 加工: 5 日目出荷 (ストーク B)

Alterations 追加加工: WHDD 10 25 P5.00 W3.20 R (BC-HC-TC-CKC-MKC...etc.)  
 型式: L(LC-SLC) P(PC) W(WC) R (BC-HC-TC-CKC-MKC...etc.)

追加加工	記号	刃先形状			
		A	D	R	E G
刃先	PC WC	刃先径変更 $\min: W > \frac{PC}{WC} \geq \frac{P-Wmin}{2} \geq 1.00$ 指定0.01mm単位 $\max: \frac{P}{WC} < \frac{PC}{WC} \leq P \cdot Kmax + 0.2$ 指定0.01mm単位			
		BC	刃先長変更 $1 \leq BC \leq b$ 指定0.1mm単位 ⓐAのみPC1.00~1.99の場合、1≤BC≤4になります。		
	LC		全長変更 $10 \leq L - (b-1) \leq LC < L$ 指定0.1mm単位 (LK-LKZ-CKC-MKC併用の場合、0.01mm単位指定可) ⓐb寸法は(L-LC)分短くなります。		
LKC LKZ		全長公差変更 $8 \leq LC < L$ 指定0.1mm単位 (LK-LKZ併用の場合、0.01mm単位指定可)			
	CKC MKC	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)			
TKM LKC		全長公差変更 $T+0.3 \Rightarrow +0.02$ $T+0 \Rightarrow 0$ (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)			
	SKC	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)			

追加加工	記号	刃先形状			
		A	D	R	E G
ツバ部	KC	ツバ部廻り止め一面加工 $270^\circ$ 廻り止め $180^\circ$ 位置変更 指定1°単位			
		WKC	廻り止め平行加工(2面) ⓐKC-KFC併用不可 ⓐストレートタイプのD3~5適用不可		
KFC	廻り止め0°と角度指定加工(2面) $270^\circ$ 廻り止め $180^\circ$ 位置変更 指定1°単位 ⓐストレートタイプ適用不可 ⓐL(LC)<16適用不可 ⓐKC-WKC併用不可				
	HC	ツバ径変更 $D \leq HC < H$ 指定0.1mm単位			
TC		ツバ厚変更 $2 \leq TC < T$ 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 $T+0.3 \Rightarrow +0.02$ $T+0 \Rightarrow 0$ (LC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)			
SKC		ツバ厚公差変更 $T+0.3 \Rightarrow 0$ $T+0 \Rightarrow -0.02$ (LC併用の場合、T寸法0.01mm単位指定可)			
	シャンク部	SKC	シャンク部フラット面加工(1面) ⓐツバ付タイプのみ適用 ⓐD≥8 L≥20に適用 ⓐKC-WKC-KFC併用不可		