

## カス詰まり対策超硬アンギュラボタンダイ

関連

カス詰まり対策ボタンダイ P.1739  
スクラップバキュームユニット P.1265

一ツバ付タイプ	Rohs10	M 材質	シャンク径	硬度	型式	形状
		D	D	IT	公差	
V40 (HIP) 87~88HRA	D <sub>m5</sub>	SV-WAHD	SV-WAHD	V40 (HIP) 87~88HRA	D <sub>+0.005</sub> 0	<p>寸法は参考値となります。</p> <p>SV-WAHD die technical drawing showing dimensions: D<sub>m5</sub>, L=50, G=1.6, H=2, R=0.2, A=0.01, D<sub>A</sub>=3~5, D<sub>R</sub>=6~10, D<sub>T</sub>=0.005.</p>
V40 (HIP) 87~88HRA	D <sub>n5</sub>	SV-WASD	SV-WASD	V40 (HIP) 87~88HRA	D <sub>+0.005</sub> 0	<p>寸法は参考値となります。</p> <p>SV-WASD die technical drawing showing dimensions: D<sub>n5</sub>, L=50, G=1.6, H=2, R=0.2, A=0.01, D<sub>A</sub>=3~5, D<sub>R</sub>=6~10, D<sub>T</sub>=0.005.</p>

一ツバ付タイプ	Rohs10	M 材質	シャンク径	硬度	型式	形状
		D	D	IT	公差	
V40 (HIP) 87~88HRA	D <sub>m5</sub>	SV-WAHD	SV-WAHD	V40 (HIP) 87~88HRA	D <sub>+0.005</sub> 0	<p>寸法は参考値となります。</p> <p>SVA-WAHD die technical drawing showing dimensions: D<sub>m5</sub>, L=50, G=1.6, H=2, R=0.2, A=0.01, D<sub>A</sub>=3~5, D<sub>R</sub>=6~10, D<sub>T</sub>=0.005.</p>
V40 (HIP) 87~88HRA	D <sub>n5</sub>	SV-WASD	SV-WASD	V40 (HIP) 87~88HRA	D <sub>+0.005</sub> 0	<p>寸法は参考値となります。</p> <p>SVA-WASD die technical drawing showing dimensions: D<sub>n5</sub>, L=50, G=1.6, H=2, R=0.2, A=0.01, D<sub>A</sub>=3~5, D<sub>R</sub>=6~10, D<sub>T</sub>=0.005.</p>

D公差	型式			L	指定0.01mm単位					
	D	m5	n5		Type	D	V	G	H	T
3	+0.006 +0.002	+0.008 +0.004		3		0.50~1.00			4	
4				4		0.50~1.50	0.4	0.2	5	3
5	+0.009 +0.004	+0.013 +0.008	ツバ付タイプ SV-WAHD	ストレートタイプ SV-WASD	(D <sub>m5</sub> ) SV-WAHD	(D <sub>n5</sub> ) SV-WASD	5	16	6	
6					(D <sub>+0.005</sub> 0)	(D <sub>+0.005</sub> 0)	6	22	9	
8	+0.012 +0.006	+0.016 +0.010			SVA-WAHD	SVA-WASD	8	25	11	5
10							10		13	

Order  
注文例  
型式 - L - P  
SV-WAHD10 - 25 - P4.50

Delivery  
出荷日  
3 日目出荷

Alterations  
追加工

型式 - L(LC・SLC・LCT・LMT) - P(PC) - (BC・HC・TC・CKC・MKC・etc.)  
SV-WAHD10 - LC18 - PC1.80 - TKC - ANF1.0

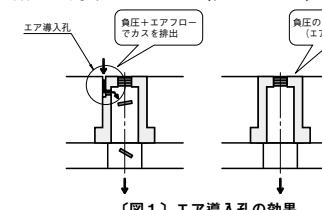
追加工	記号	詳細
刃先	PC	刃先径変更 min : P>PC $\geq \frac{P_{min}}{2} \geq 1.00$ 指定0.01mm単位
	BC	刃先長変更 1≤BC<2 指定0.1mm単位
全長	LC	全長変更 13≤LC<L 指定0.1mm単位 (LKC・LKZ・CKC・MKC併用の場合、0.01mm単位指定可) 全長変更 8≤LC<L 指定0.1mm単位 (LKC・LKZ併用の場合、0.01mm単位指定可)
	LKC	全長公差変更 L+0.4 → +0.05 L(LC)<16適用不可 (LC併用の場合、L寸法0.01mm単位指定可)
	LKZ	全長公差変更 L+0.4 → +0.01 L(LC)<16適用不可 (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 は各単体追加工 欄をご確認く ださい。 TKM LKC ツバ厚公差 + 全長公差 変更 + 变更 TKM LKC は各単体追加工 欄をご確認く ださい。 TKC LKC ツバ厚公差 + 全長公差 変更 + 变更 TKC LKC は各単体追加工 欄をご確認く ださい。 TKM LKC ツバ厚公差 + 全長公差 変更 + 变更 TKM LKC は各単体追加工 欄をご確認く ださい。 TKC LKC ツバ厚公差 + 全長公差 変更 + 变更 TKC LKC は各単体追加工 欄をご確認く ださい。
	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 は各単体追加工 欄をご確認く ださい。 TKM LKC ツバ厚公差 + 全長公差 変更 + 变更 TKM LKC は各単体追加工 欄をご確認く ださい。 TKC LKC ツバ厚公差 + 全長公差 変更 + 变更 TKC LKC は各単体追加工 欄をご確認く ださい。 TKM LKC ツバ厚公差 + 全長公差 変更 + 变更 TKM LKC は各単体追加工 欄をご確認く ださい。
	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併用の場合、 L寸法0.01mm単位指定可)
	LCT	ツバ厚公差・ 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。 注意事項(?)は TKMと 同様。 (LC併用の場合、 L寸法0.01mm単位指定可)
	LMT	ツバ厚公差・ 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。 注意事項(?)は TKMと 同様。 (LC併用の場合、 L寸法0.01mm単位指定可)

Example  
使用例

ex

■特長

- このカス詰まり対策超硬アンギュラ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為、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。そのためエア導入孔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ー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



追加工	記号	詳細
ツバ部	KC	ツバ部廻り止め一面加工 ◎ストレートタイプ適用不可
	WKC	廻り止め一面加工 ◎D3~5適用不可 ◎ヘッド付タイプ適用不可
	KFC	廻り止め平行加工(2面) ◎KC・KFC併用不可 ◎ストレートタイプ適用不可
シャンク部	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0.1mm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	ツバ厚公差変更 T+0.3 → +0.02 L(LC)<16適用不可 (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 → -0.02 L(LC)<16適用不可 (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 0.2≤ANF≤1.2 指定0.2° 単位 d=d max. 3 2.0 4 2.4 5 2.9 6 3.4 8 4.4 10 6.4 テバ幅 1/50 角度差 0.573°
	KM	浮き防止用キー溝加工 ◎ツバ付タイプ不可 ◎D<6適用不可 ◎WKC・ANF併用不可 D h l 6 1 5≤l <L 8 1.5 指定0.1mm単位 KM加工はエア導入部の対称位置になります。

