
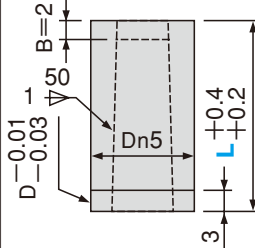


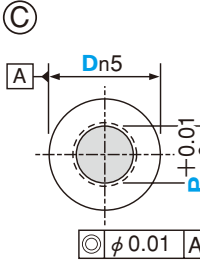
アンギュラダイブシュ (ストレートタイプ)



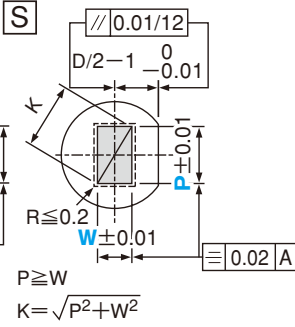
①



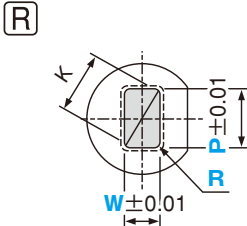
②



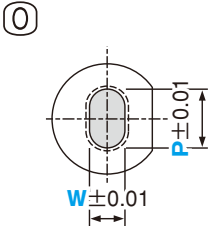
③



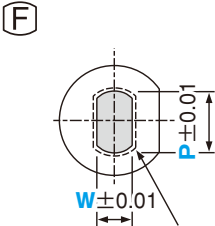
④



⑤



⑥



$P \geq W$
 $0.15 \leq R < \frac{W}{2}$
 $K = \sqrt{(P-2R)^2 + (W-2R)^2} + 2R$

◎ADCD
 材質 SKD11 相当 硬度 60 ~ 63HRC D寸法 D6 ~ 25
ⓈADSD ⓂADRD ⓪ADOD ⒻADFD
 材質 SKD11 相当 硬度 60 ~ 63HRC D寸法 D8 ~ 25
◎ADCP
 材質 粉末ハイス鋼 硬度 64 ~ 67HRC D寸法 D6 ~ 25
ⓈADSP ⓂADRP ⓪ADOP ⒻADFP
 材質 粉末ハイス鋼 硬度 64 ~ 67HRC D寸法 D8 ~ 25

●規格仕様

Dn5	カタログ No.		L	指定 0.01mm 単位			
	記号	D		◎	ⓈⓂ⓪Ⓕ	Ⓜ	R
				min.P max.	P · K max.	P · W min.	
6	◎ADCD ⓈADSD ⓂADRD ⓪ADOD ⒻADFD (SKD11 相当) ◎ADCP ⓈADSP ⓂADRP ⓪ADOP ⒻADFP (粉末ハイス鋼)	(6)	16 20 22 25 30 35	1.00 ~ 3.00	—	—	0.15 ≧ W/2 未満 Ⓜのみ
8		8	16 20 22 25 30 35	1.00 ~ 4.00	4.00	1.00	
10		10	16 20 22 25 30 35	2.00 ~ 6.00	6.00	1.20	
13		13	16 20 22 25 30 35	3.00 ~ 8.00	8.00	1.50	
16		16	16 20 22 25 30 35	5.00 ~ 10.00	10.00	2.00	
20		20	16 20 22 25 30 35	7.00 ~ 12.00	12.00	3.00	
25		25	16 20 22 25 30 35	10.00 ~ 16.00	16.00	3.00	

①: D = (6) は◎形状(丸)のみの規格です。ⓈⓂ⓪Ⓕ形状はありません。

●追加工

▶追加工	型式	◎	ⓈⓇⓇⓇ
	PC	刃先径変更 $\min: P > PC \geq \frac{P_{\min}}{2} \geq 1.00$ 指定0.01mm単位 ① PC1.00~1.99の場合、 b=4になります。	刃先径変更 $\min: \frac{P}{W} > \frac{PC}{WC} \geq \frac{P \cdot W_{\min}}{2} \geq 1.00$ 指定0.01mm単位
	WC	$\max: \frac{P}{W} < \frac{PC}{WC} \leq P \cdot K_{\max} + 0.2$ 指定0.01mm単位	
	BC	刃先長変更 $1 \leq BC \leq 4$ 指定0.1mm単位 ☒ P<1.0適用不可	
	PKC	刃先径公差変更 $P \begin{matrix} +0.01 \\ 0 \end{matrix} \rightarrow \begin{matrix} +0.005 \\ 0 \end{matrix}$ ☒ P<1.00適用不可	刃先径公差変更 $P \cdot W \pm 0.01 \rightarrow \begin{matrix} +0.01 \\ 0 \end{matrix}$
	LC	全長変更 $10 \leq LC < L$ 指定0.1mm単位 (LKC・LKZ併用の場合0.01mm単位指定可) ① 導入部は(L-LC)分短くなります。	

▶追加工	型式	◎	ⓈⓇⓇⓇ																		
	LKC	全長公差変更 $L \begin{matrix} +0.4 \\ +0.2 \end{matrix} \rightarrow \begin{matrix} +0.05 \\ 0 \end{matrix}$ ☒ L(LC)<10適用不可																			
	LKZ	全長公差変更 $L \begin{matrix} +0.4 \\ +0.2 \end{matrix} \rightarrow \begin{matrix} +0.01 \\ 0 \end{matrix}$ ☒ L(LC)<16適用不可																			
	KC	廻り止め 一面加工 ☒ D3~6適用不可	270° 180° 90° 廻り止め 位置変更 指定1°単位																		
	WKC	廻り止め平行加工(2面) KC併用可 ☒ L(LC)<16適用不可 ☒ D3~6適用不可																			
	KM	浮き防止用キー溝加工 ☒ D<6適用不可 ☒ WKC併用不可 D=6の時、刃先形状は◎のみ適用																			
		<table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>h</th> <th>φ</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>6</td> <td>1</td> <td></td> </tr> <tr> <td>8</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>10</td> <td rowspan="3">1.5</td> <td rowspan="3">5 ≤ φ < L 指定0.1mm単位</td> </tr> <tr> <td>13</td> </tr> <tr> <td>16</td> </tr> <tr> <td>20</td> <td rowspan="2">2</td> <td></td> </tr> <tr> <td>25</td> </tr> </tbody> </table>	D	h	φ	6	1		8			10	1.5	5 ≤ φ < L 指定0.1mm単位	13	16	20	2		25	
D	h	φ																			
6	1																				
8																					
10	1.5	5 ≤ φ < L 指定0.1mm単位																			
13																					
16																					
20	2																				
25																					
		① KM加工は廻り止め加工の対称位置になります。																			

	Order 注文例	形式D—全長—先端寸法—追加工
		例 ADCD10 — 35 — P5.0 —

	Delivery 納期	4日目着
		(又は4日目発送)