

凸模导套

— 方形・螺栓固定型/凸缘型 —



— 方形・螺栓固定型 —

<MISUMI独创规格>

材质 **M**
硬度 **H**

Catalog No.

相当于SKD11
60~63HRC

A BBG
D BBGD
R BBGR
E BBGE
G BBGG

刃口形状 **A**

$H \pm 0.01$
 $V \pm 0.03$
 ϕd
 M (※)
 $L \pm 0.02$
 h
 3
 $1 \rightarrow 50$
 ϕa
 $J \pm 0.005$
 $V \pm 0.01$
 N
 $H/2$
 $P \pm 0.01$
 $4-C0.5$
 ± 0.01 A

(※) 拉拔螺纹规格

安装螺栓	M(拉拔螺纹)
M3	M4
M4	M5
M6	M8
M8	M10

刃口形状 **D**

± 0.02 A
 $J \pm 0.01$
 $R \leq 0.2$ 让位
 $W \pm 0.01$
 $P \pm 0.01$
 $K = \sqrt{P^2 + W^2}$

刃口形状 **R**

$W \pm 0.01$
 $P \pm 0.01$
 $R \leq 0.2$ 让位
 $K = \sqrt{(P-2R)^2 + (W-2R)^2} + 2R$

刃口形状 **E**

$W \pm 0.01$
 $P \pm 0.01$
 $R \leq 0.2$ 让位
 $P=W$ 不可指定

刃口形状 **G**

$W \pm 0.01$
 $P \pm 0.01$
 $R \leq 0.2$ 让位
 $P=W$ 不可指定

P < W 时, 请注意 **D**、**G** 形状。

— 方形・凸缘型 —

<MISUMI独创规格>

材质 **M**
硬度 **H**

Catalog No.

相当于SKD11
60~63HRC

A BGF
D BGFD
R BGFR
E BGFE
G BGFG

刃口形状 **A**

ϕd
 $H \pm 0.005$
 1.5 ± 0
 B
 A
 $V \pm 0.005$
 3 ± 0.02
 $L \pm 0.02$
 3
 $1 \rightarrow 50$
 $b \pm 0$
 B
 $4-C0.5$
 ± 0.01 A
 ± 0.01 B

刃口形状 **D**

$R \leq 0.2$ 让位
 ± 0.02 B
 $W \pm 0.01$
 $P \pm 0.01$
 $K = \sqrt{P^2 + W^2}$

刃口形状 **R**

$W \pm 0.01$
 $P \pm 0.01$
 $R \leq 0.2$ 让位
 $K = \sqrt{(P-2R)^2 + (W-2R)^2} + 2R$

刃口形状 **E**

$W \pm 0.01$
 $P \pm 0.01$
 $R \leq 0.2$ 让位
 $P > W$

刃口形状 **G**

$W \pm 0.01$
 $P \pm 0.01$
 $R \leq 0.2$ 让位
 $P > W$

■ 方形・螺栓固定型

B	b	d	N	安装螺栓			J	Catalog No.	V	H	L					指定单位0.01mm			R(注)			
				a	h	规格					①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧				
4	8	4.4	4	6	7.5	M3	4	A BBG D BBGD R BBGR E BBGE G BBGG	16	8	16	20	22	25	30	35	1.00~4.00	4.00	1.00	0.15 ~ W/2 以下 仅用		
		6.4	5	8	8.5	M4	4		18	10	16	20	22	25	30	35	1.00~6.00	6.00	1.00			
		8.4	6.5	11	10.5	M6	6.5		25	13	16	20	22	25	30	35	1.00~8.00	8.00	1.00			
		10.6		8	28	16	16		20	22	25	30	35	1.00~10.00	10.00	1.00						
		6	10	13.8	8	14	12.5		M8	10	35	20	16	20	22	25	30	35	1.50~13.00		13.00	1.50
				16.8	12.5	40	25		16	20	22	25	30	35	1.50~16.00	16.00	1.50					

■ 方形・凸缘型

R(注) P < W 时, 指定范围为 0.20 ~ P/2 以下

B	b	d	Catalog No.	V	H	L					指定单位0.01mm			R(注)	
						①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧		
4	8	4.4	A BGF D BGFD R BGFR E BGFE G BGFG	6	6	16	20	22	25	30	35	1.00~3.00	3.00	1.00	0.15 ~ W/2 以下 仅用
		6.4		8	8	16	20	22	25	30	35	1.00~4.00	4.00	1.00	
		8.4		10	10	16	20	22	25	30	35	1.00~6.00	6.00	1.00	
		11.0		13	13	16	20	22	25	30	35	1.00~8.00	8.00	1.00	
		14.0		16	16	16	20	22	25	30	35	1.00~10.00	10.00	1.00	
		17.0		20	20	16	20	22	25	30	35	1.50~13.00	13.00	1.50	
6	10	21.0	25	25	16	20	22	25	30	35	1.50~16.00	16.00	1.50		

①②形状: P ≥ W ③④⑤⑥⑦⑧形状: P > W

Order 订货范例

Catalog No.	V	H	L	P	W	R(仅用)
BBGE	25	13	20	P6.34	W4.65	
BGFR	20	20	16	P9.50	W2.50	R0.25

指定单位0.01mm

指定 P < W 时, 请充分注意导向部形状。

Delivery 交货期 **7** 天发货

上海·广州发货

数量 ≥ 101 时, 请另询交货期。

Alterations 追加加工	Code	①	②	③	④	⑤	⑥
全导部追加加工	BC	变更导向部长度 1 ≤ BC ≤ b 指定单位0.1mm					
全导部追加加工	PKC	变更导向部尺寸公差 P ± 0.01 → ± 0.005	变更导向部尺寸公差 P · W ± 0.01 → ± 0.01				
全导部追加加工	LC	变更全长 16 < LC < 35 指定单位0.1mm (LC并用时, 指定单位可为0.01mm)					
其他	VKC1	变更 V · H 公差 V · H ± 0.01 → V · H ± 0.005					
其他	VKC2	变更 V · H 公差 V · H ± 0.01 → V · H ± 0.005					
其他	NDC	无导入部					
其他	TKC	变更凸缘厚度公差 L ± 0.3 → ± 0.02					

Example 使用范例

■ 特长

1. 利用垫片等, 可对凸模位置进行细微的调整。
2. 也可以用作卸料板的嵌块。

卸料板垫板
卸料板
被加工材料
凸模固定板

卸料板垫板
卸料板
被加工材料
凸模固定板

卸料板垫板
卸料板
被加工材料
凸模固定板

弯曲工序后, 用于压紧被加工材料的使用范例