

防废料回跳反锥形凹模

—肩型—



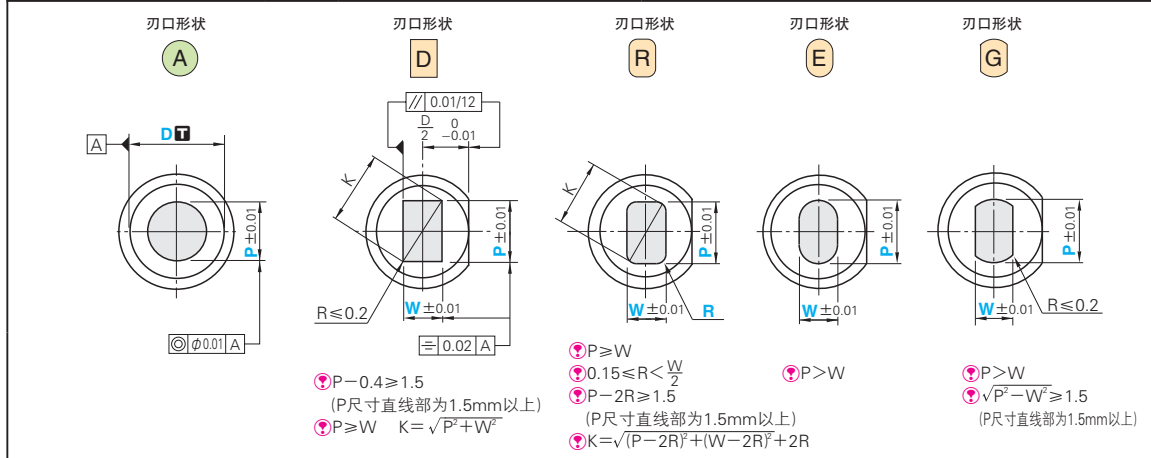
防废料回跳型凹模



肩型	杆径 D _{m5} 公差	材质 硬度	D尺寸	Catalog No.	刃口形状按下图(A)(D)(R)(E)(G)选择
	D _{m5}	相当于SKH51 61~64HRC	D5	SRT-MHD	
			D6~25	SRT-HD	
			D6~25	SRT-PMHD SRT-PHD	
		粉末高速钢 64~67HRC	D5	SRTA-MHD	
			D6~16	SRTA-HD	
			D6~16	SRTA-PMHD SRTA-PHD	

杆径公差D_{m5}可选择m5、+0.005、0
<MISUMI独创规格>

ⓐ 请使凸模的推入量大于尺寸FH。推入直杆部，可有效防止废料回跳、废料堆积。



D	杆径 D _{m5} 公差	Catalog No.	L	指定单位0.01mm				指定单位0.005mm	选择	0.1mm单位	b	d	H	T
				A	D	R	E							
5	+0.009 +0.004	(相当于SKH51) D _{m5} (D ₀ ^{+0.005}) A SRT-MHD SRTA-MHD	5 16 20 22 25 28 30	2.00~2.50	-	-	-	-	1.0	2	2.9	6	3	
6		(相当于SKD11) D _{m5} (D ₀ ^{+0.005}) A SRT-MHD SRTA-MHD D SRT-HDD SRTA-HDD R SRT-HDR SRTA-HDR E SRT-HDE SRTA-HDE G SRT-HDG SRTA-HDG	6 16 20 22 25 28 30 32 35	2.00~3.00	3.00	2.00	-	-	1.0~2.0	3	3.4	9		
8	+0.012 +0.006		8 16 20 22 25 28 30 32 35 40	2.00~4.00	4.00	2.00	-	-	1.0~3.0	4	4.4	11		
10			10 16 20 22 25 28 30 32 35 40 (45)	2.00~6.00	6.00	2.00	-	-	1.0~5.0	6	6.4	13		
13	+0.015		13 16 20 22 25 28 30 32 35 40 (45)	3.00~8.00	8.00	2.00	-	-					5	
16	+0.007		16 16 20 22 25 28 30 32 35 40 (45)	5.00~10.00	10.00	2.00	-	-					5	
(20)			(20) 16 20 22 25 28 30 32 35 40 (45)	7.00~12.00	12.00	3.00	0.15	MT ≥ 0.5					5	
(22)	+0.017 +0.008		(22) 16 20 22 25 28 30 32 35 40 (45)	8.00~14.00	14.00	3.00							5	
(25)			(25) 16 20 22 25 28 30 32 35 40 (45)	10.00~16.00	16.00	3.00							5	
6	+0.009 +0.004	(粉末高速钢) D _{m5} (D ₀ ^{+0.005}) A SRT-PMHD SRTA-PMHD D SRT-PHDD SRTA-PHDD R SRT-PHDR SRTA-PHDR E SRT-PHDE SRTA-PHDE G SRT-PHDG SRTA-PHDG	6 16 20 22 25 30 35	2.00~3.00	3.00	2.00	-	-	1.0~2.0	3	3.4	9		
8	+0.012		8 16 20 22 25 30 35	2.00~4.00	4.00	2.00	-	-	1.0~3.0	4	4.4	11		
10	+0.006		10 16 20 22 25 30 35	2.00~6.00	6.00	2.00	-	-	1.0~5.0	6	6.4	13		
13	+0.015		13 16 20 22 25 30 35	3.00~8.00	8.00	2.00	-	-					5	
16	+0.007		16 16 20 22 25 30 35	5.00~10.00	10.00	2.00	-	-					5	
(20)			(20) 16 20 22 25 30 35	7.00~12.00	12.00	3.00			1.0~7.0	8	10.6	19		
(22)	+0.017		(22) 16 20 22 25 30 35	8.00~12.00	12.00	3.00							5	
(25)	+0.008		(25) 16 20 22 25 30 35	10.00~16.00	16.00	3.00							5	

ⓐ D=(20)(22)(25)仅有杆径公差D_{m5}的规格。
ⓐ L=(45)仅有杆径公差D_{m5}的规格。
ⓐ 单侧间隙C超过被加工板材厚度MT的20%时，将达不到预期效果，请在20%以下范围内使用。间隙C ≤ 被加工板材厚度MT × 20%
ⓐ 采用追加加工LC时，锥形深度FH在下列范围内。1 ≤ FH ≤ b - (L - LC) - 1
ⓐ 1/100的让位锥形长度如下。让位锥形长度 = b - (FH + 1)但是，采用追加加工LC时，b - (L - LC) - (FH + 1)
ⓐ 再次研磨将改变P尺寸。变化量因锥形宽度(最大单侧0.05mm)、锥形深度及重新研磨量而异，请加意。

Order 订货范例 Catalog No. - L - P - W - R(仅R) - MT - C - TS - FH

SRT-MHD 13 - 30 - P7.00 - MT1.5 - C0.105 - H - FH2.0

SRT-HDD 16 - 25 - P9.2 - W3.0 - MT1.0 - C0.1 - L - FH1.5

Delivery 交货期 7天发货 9天发货

Alterations 追加加工 Catalog No. - [LLC] - [P(PC)] - [W(WC)] - R - MT - C - TS - FH - (HC·TC·CKC·MKC...etc.)

SRT-MHD 13 - 30 - P7.00 - MT1.50 - C0.105 - H - FH2.0 - TC3

Alterations	Code	A	D R E G
刃口追加加工	PC WC	变更刃口尺寸 min. $\frac{P}{W} > \frac{PC}{WC} \geq \frac{P \cdot W_{min}}{2} \geq 2.00$ 指定单位0.01mm	
	LC	变更全长(从刃部加工) $10 \leq L - (b - 1) \leq LC < L$ 指定单位0.1mm (LKC-LKZ-CKC-MKC并用时，指定单位可为0.01mm) ⓐ b尺寸与导入部缩短(L-LC)。	
全长追加加工	LKC	变更全长公差 $L +0.4 \Rightarrow +0.05$ $L +0.2 \Rightarrow 0$	
	LKZ	变更全长公差 $L +0.4 \Rightarrow +0.01$ $L +0.2 \Rightarrow 0$	ⓐ L(LC) < 16不适用
	CKC	通过1个代码即可同时变更凸缘厚度公差、全长公差。加工范围与TKC及LKC相同。 ⓐ L(LC) < 16不适用	
其他	MKC	变更凸缘厚度公差 $T +0.3 \Rightarrow 0$ $T -0.2 \Rightarrow -0.02$	LKC 变更全长公差 $L +0.4 \Rightarrow +0.05$ $L +0.2 \Rightarrow 0$
	SKC	杆部平面加工(单面) ⓐ 适用于D ≥ 8 L(LC) ≥ 20 ⓐ 不可与KC-WKC-KFC并用	

Alterations	Code	A	D R E G
凸缘部追加加工	KC	凸缘部单面止回加工 270° 180° 90°	变更止回位置 指定单位1°
	WKC	止回平行加工(双面) ⓐ D R E G形状可与KC并用	
	KFC	止回0°和角度 指定加工(双面) 指定单位1°	止回0°和角度 指定加工(双面) 指定单位1°
	HC	变更凸缘直径 $D \leq HC < H$ 指定单位0.1mm	
	TC	变更凸缘厚度 $2 \leq TC < T$ 指定单位 0.1mm (TKC-TKM-CKC-MKC并用时，指定单位可为0.01mm) ⓐ 全长L缩短(T-TC)。 LC并用时，全长与LC相同。	
	TKC	变更凸缘厚度公差 $T +0.3 \Rightarrow +0.02$ $T \Rightarrow 0$	ⓐ L(LC) < 16不适用
其他	TKM	变更凸缘厚度公差 $T +0.3 \Rightarrow 0$ $T -0.2 \Rightarrow -0.02$	ⓐ L(LC) < 16不适用
	RC	相对于固定块表面-0.04~0加工 ⓐ L(LC) < 30不适用	

ボタндаイ

凹模

标准型
带槽(SR-)
反锥形(SRT-)
防废料堆积(SV-)

肩型
直杆型
定位销止动型

台阶
避让部形状
锥形