

防废料回跳反锥形凹模

一直杆型

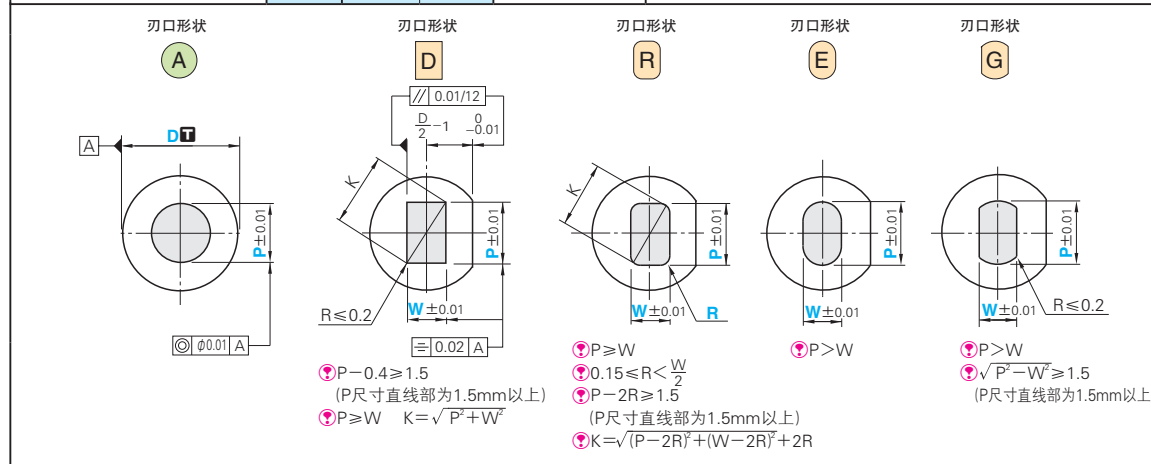


防废料回跳型凹模



直杆型	杆径 D _h 公差	材质 硬度	D尺寸	Catalog No.	刃口形状按下图A~G选择	
<p>杆径公差D_h可选择n5、+0.005/0 <MISUMI独创规格></p>	Dn5	相当于SKH51 61~64HRC	D5	SRT-MSD		
			D6~25	SRT-SD□		
			D6~25	SRT-PMSD		
			D8~25	SRT-PSD□		
			D6~25	SRT-MSD		
	D ^{+0.005} / ₀	相当于SKD11 60~63HRC	粉末高速钢 64~67HRC	D5		SRTA-MSD
				D6~16		SRTA-SD□
				D6~16		SRTA-PMSD
				D8~16		SRTA-PSD□
				D6~16		SRTA-MSD

Ⓢ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 _h 公差 n5	Catalog No. Type	D	指定单位0.01mm					C (间隙)	选择 TS (拉伸强度 N/mm²)	FH (锥形深度)	b	d
				A	B	C	D	E					
5	+0.013 / +0.008	(相当于SKH51) (D _h) (D _h ^{+0.005} / ₀) A SRT-MSD SRTA-MSD	5	16 20 22 25 28 30	2.00~2.50	-	-	-	-	1.0	2	2.9	
6	+0.016 / +0.010	(相当于SKD11) (D _h) (D _h ^{+0.005} / ₀) A SRT-MSD SRTA-MSD D SRT-SDD SRTA-SDD R SRT-SDR SRTA-SDR G SRT-SDE SRTA-SDE C SRT-SDG SRTA-SDG	6	16 20 22 25 28 30 32 35	2.00~3.00	-	-	-	-	1.0~2.0	3	3.4	
8	+0.020 / +0.012		8	16 20 22 25 28 30 32 35	2.00~4.00	4.00	2.00	-	-	1.0~3.0	4	4.4	
10	+0.024 / +0.015		10	16 20 22 25 28 30 32 35 (40)	2.00~6.00	6.00	2.00	-	-	1.0~5.0	6	6.4	
13	+0.013 / +0.008		13	16 20 22 25 28 30 32 35 (40)	3.00~8.00	8.00	2.00	-	-	1.0~7.0	8	8.4	
16	+0.016 / +0.010		16	16 20 22 25 28 30 32 35 (40)	5.00~10.00	10.00	2.00	-	-	1.0~7.0	8	10.6	
(20)	+0.024 / +0.015		(20)	16 20 22 25 28 30 32 35 (40)	7.00~12.00	12.00	3.00	-	-	1.0~7.0	8	12.6	
(22)	+0.013 / +0.008		(22)	16 20 22 25 28 30 32 35 (40)	8.00~14.00	14.00	3.00	-	-	1.0~7.0	8	14.6	
(25)	+0.016 / +0.010		(25)	16 20 22 25 28 30 32 35 (40)	10.00~16.00	16.00	3.00	-	-	1.0~7.0	8	16.6	
6	+0.013 / +0.008	(粉末高速钢) (D _h) (D _h ^{+0.005} / ₀) A SRT-PMSD SRTA-PMSD D SRT-PSDD SRTA-PSDD R SRT-PSDR SRTA-PSDR E SRT-PSDE SRTA-PSDE C SRT-PSDG SRTA-PSDG	6	16 20 22 25 30 35	2.00~3.00	-	-	-	-	1.0~2.0	3	3.4	
8	+0.016 / +0.010		8	16 20 22 25 30 35	2.00~4.00	4.00	2.00	-	-	1.0~3.0	4	4.4	
10	+0.020 / +0.012		10	16 20 22 25 30 35	2.00~6.00	6.00	2.00	-	-	1.0~5.0	6	6.4	
13	+0.024 / +0.015		13	16 20 22 25 30 35	3.00~8.00	8.00	2.00	-	-	1.0~7.0	8	8.4	
16	+0.013 / +0.008		16	16 20 22 25 30 35	5.00~10.00	10.00	2.00	-	-	1.0~7.0	8	10.6	
(20)	+0.016 / +0.010		(20)	16 20 22 25 30 35	7.00~12.00	12.00	3.00	-	-	1.0~7.0	8	12.6	
(25)	+0.020 / +0.012		(25)	16 20 22 25 30 35	10.00~16.00	16.00	3.00	-	-	1.0~7.0	8	16.6	

ⓈD=(20)(22)(25)仅有杆径公差D_h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%
Ⓢ1/100的让位锥形长度如下。让位锥形长度=b-(FH+1)
ⓈL=(40)仅有杆径公差D_h的规格。
Ⓢ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，请加以注意。

Order 订货范例

Catalog No.	L	P	W	R(仅R)	MT	C	TS	FH
SRT-MSD 13	35	P5.25	W2.82	R0.40	MT1.5	C0.105	H	FH2.0
SRT-MSD 16	25	P9.2			MT2.6	C0.1	L	FH1.0

Delivery 交货期

7天发货	9天发货
上海·广州发货 数量≥201时，请另询交货期。	上海·广州发货 数量≥201时，请另询交货期。

Alterations 追加加工

Catalog No.	L(LC-SLC)	P(PC)	W(WC)	R	MT	C	TS	FH	(KC-LKC...etc.)
SRT-SDD 13	35	P5.58	W2.25		MT1.50	C0.105	H	FH2.0	LKC

Alterations	Code	A	D B E G
刃口追加加工	PC WC	变更刃口尺寸 min: P > PC min: W > WC 指定单位0.01mm P·Wmin ≥ 2.00 max: P < PC max: W < WC ≤ P·Kmax + 0.2 指定单位0.01mm	

Alterations	Code	A	D B E G
全长追加加工	LC	变更全长 10 ≤ LC < L 指定单位0.1mm(LKC-LKZ并用时，指定单位可为0.01mm) Ⓢ导入部缩短(L-LC)。	
	SLC	通过1个代码即可同时变更全长、全长公差。 指定范围、指定单位、订货方法、注意事项(Ⓢ)与LC相同。	
	LKC	变更全长公差 L +0.4 ⇨ +0.05 L +0.2 ⇨ 0	LKC 变更全长公差 +0.4 ⇨ +0.05 L +0.2 ⇨ 0
	LKZ	变更全长公差 L +0.4 ⇨ +0.01 L +0.2 ⇨ 0	LKZ 变更全长公差 +0.4 ⇨ +0.05 L +0.2 ⇨ 0
其他	KC	单面止回加工 ⓈD5~6不适用	变更止回位置 指定单位1°
	WKC	止回平行加工(双面) ⓈD5~6不适用	ⓈD B E G形状可与KC并用

ボタндаイ

凹模

