

# 防废料回跳反锥形锥度凹模

—肩型—



防废料回跳型凹模

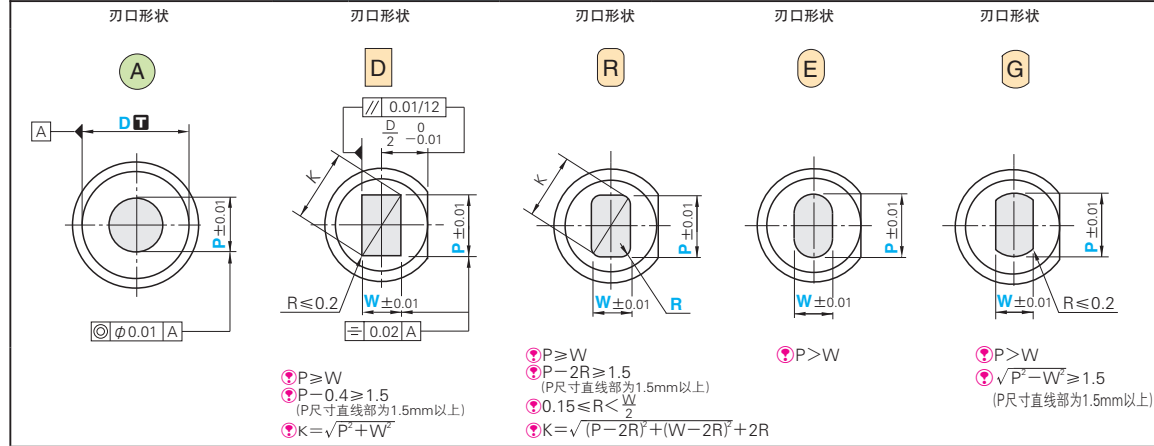


肩型	杆径 D <sub>m</sub> 公差	材质 硬度	D 尺寸	Catalog No.	刃口形状按下图A G E G 选择
	D <sub>m5</sub>	相当于SKH51 61~64HRC 相当于SKD11 60~63HRC 粉末高速钢 64~67HRC	D5	<b>SRT-AHD</b>	
			D6~25	<b>SRT-AHD</b>	
			D6~25	<b>SRT-PAHD</b>	
			D4~25	<b>SRT-PAHD</b>	
			D6~25	<b>SRT-PAHD</b>	
			D6~25	<b>SRT-PAHD</b>	
D <sub>0</sub> <sup>+0.005</sup>	相当于SKH51 61~64HRC 相当于SKD11 60~63HRC 粉末高速钢 64~67HRC	D5	<b>SRTA-AHD</b>		
		D6~16	<b>SRTA-AHD</b>		
		D6~16	<b>SRTA-AHD</b>		
		D4~16	<b>SRTA-PAHD</b>		
		D6~16	<b>SRTA-PAHD</b>		
		D6~16	<b>SRTA-PAHD</b>		

杆径公差D<sub>m</sub>可选择m5、<sup>+0.005</sup>/<sub>0</sub>  
<MISUMI独创规格>

刃口形状按下图A G E G 选择

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 <sub>m</sub> 公差	Catalog No.	Type	D	L	指定单位0.01mm				选择	单位0.1mm	H	T
						A	D G E G	R	MT (被加工板材厚度)				
5	<sup>+0.009</sup> / <sub>+0.004</sub>	(相当于SKH51) (D <sub>m5</sub> ) (D <sub>0</sub> <sup>+0.005</sup> )	<b>A SRT-AHD SRTA-AHD</b>	5	16 20 22 25 30	2.00~2.50	-	-				6	3
6	<sup>+0.012</sup> / <sub>+0.006</sub>	(相当于SKD11) (D <sub>m5</sub> ) (D <sub>0</sub> <sup>+0.005</sup> )	<b>A SRT-AHD SRTA-AHD</b>	6	16 20 22 25 30 35	2.00~3.00	3.00	2.00				9	
8	<sup>+0.015</sup> / <sub>+0.007</sub>		<b>A SRT-AHD SRTA-AHD</b>	8	16 20 22 25 30 35	2.00~4.00	4.00	2.00				11	
10	<sup>+0.017</sup> / <sub>+0.008</sub>		<b>A SRT-AHD SRTA-AHD</b>	10	16 20 22 25 30 35 (40)	2.00~6.00	6.00	2.00				13	
13	<sup>+0.017</sup> / <sub>+0.008</sub>		<b>A SRT-AHD SRTA-AHD</b>	13	16 20 22 25 30 35 (40)	3.00~8.00	8.00	2.00				16	5
16	<sup>+0.017</sup> / <sub>+0.008</sub>		<b>A SRT-AHD SRTA-AHD</b>	16	16 20 22 25 30 35 (40)	5.00~10.00	10.00	2.00				19	
(20)	<sup>+0.017</sup> / <sub>+0.008</sub>		<b>A SRT-AHD SRTA-AHD</b>	(20)	16 20 22 25 30 35	7.00~12.00	12.00	3.00				23	
(25)	<sup>+0.017</sup> / <sub>+0.008</sub>		<b>A SRT-AHD SRTA-AHD</b>	(25)	16 20 22 25 30 35	10.00~16.00	16.00	3.00				28	
5	<sup>+0.009</sup> / <sub>+0.004</sub>	(粉末高速钢) (D <sub>m5</sub> ) (D <sub>0</sub> <sup>+0.005</sup> )	<b>A SRT-PAHD SRTA-PAHD</b>	5	16 20 22 25 30	2.00~2.50	-	-				6	3
6	<sup>+0.012</sup> / <sub>+0.006</sub>		<b>A SRT-PAHD SRTA-PAHD</b>	6	16 20 22 25 30 35	2.00~3.00	3.00	2.00				9	
8	<sup>+0.015</sup> / <sub>+0.007</sub>		<b>A SRT-PAHD SRTA-PAHD</b>	8	16 20 22 25 30 35	2.00~4.00	4.00	2.00				11	
10	<sup>+0.017</sup> / <sub>+0.008</sub>		<b>A SRT-PAHD SRTA-PAHD</b>	10	16 20 22 25 30 35	2.00~6.00	6.00	2.00				13	
13	<sup>+0.017</sup> / <sub>+0.008</sub>		<b>A SRT-PAHD SRTA-PAHD</b>	13	16 20 22 25 30 35	3.00~8.00	8.00	2.00				16	5
16	<sup>+0.017</sup> / <sub>+0.008</sub>		<b>A SRT-PAHD SRTA-PAHD</b>	16	16 20 22 25 30 35	5.00~10.00	10.00	2.00				19	
(20)	<sup>+0.017</sup> / <sub>+0.008</sub>		<b>A SRT-PAHD SRTA-PAHD</b>	(20)	16 20 22 25 30 35	7.00~12.00	12.00	3.00				23	
(25)	<sup>+0.017</sup> / <sub>+0.008</sub>		<b>A SRT-PAHD SRTA-PAHD</b>	(25)	16 20 22 25 30 35	10.00~16.00	16.00	3.00				28	

选择拉伸强度等级  
H 800~  
M 600~  
L ~599

0.15 ≤ W/2 以下 仅用

MT ≥ 0.5

凸模刃口  
凹模刃口

① D=(20)(25)仅有杆径公差D<sub>m</sub>的规格。  
② 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%  
③ L=(40)仅有SRT-AHD规格。  
④ 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而异，请加以注意。

Order 订货范例  
 Catalog No. - L - P - W - R(仅用) - MT - C - TS - FH  
**SRT-AHD16 - 25 - P9.2 - MT1.0 - C0.1 - H - FH2.0**  
**SRT-AHDR13 - 25 - P6.20 - W2.00 - R0.20 - MT1.5 - C0.105 - H - FH2.0**

Delivery 交货期  
 7 天发货  
 9 天发货  
 ① 上海·广州发货  
 ② 数量 ≥ 201时，请另询交货期。

Alterations 追加加工  
 Catalog No. - L(LC·LCT·LMT) - P(PC) - W(WC) - R - MT - C - TS - FH - (HC·TC·etc.)  
**SRT-AHD6 - 16 - P2.47 - MT1.50 - C0.105 - H - FH2.0 - HC8**

Alterations	Code	A	D G E G
刃口追加加工	PC WC	变更刃口尺寸 min: $\frac{P}{WC} > \frac{PC}{WC} \geq \frac{P \cdot W_{min}}{2} \geq 2.00$ 指定单位0.01mm	
		max: $\frac{P}{WC} < \frac{PC}{WC} \leq P \cdot K_{max} + 0.2$ 指定单位0.01mm	
全长追加加工	LC	变更全长 10 ≤ LC < L 指定单位0.1mm (LK·LKZ·CKC·MKC并用时，指定单位可为0.01mm) ① 导入部缩短(L-LC)。	
	LKC	变更全长公差 L <sub>+0.4</sub> <sup>+0.05</sup> <sub>+0.2</sub> → 0	⊗ L(LC) < 10不适用
	LKZ	变更全长公差 L <sub>+0.4</sub> <sup>+0.01</sup> <sub>+0.2</sub> → 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、全长公差。加工范围与TKC及LKC相同。 ⊗ L(LC) < 16不适用	变更凸缘厚度公差 T <sub>+0.3</sub> <sup>+0.02</sup> <sub>0</sub> → 0
	TKC	变更凸缘厚度公差 T <sub>+0.3</sub> <sup>+0.02</sup> <sub>0</sub> → 0	变更全长公差 L <sub>+0.4</sub> <sup>+0.05</sup> <sub>+0.2</sub> → 0
	LKC	变更凸缘厚度公差 T <sub>+0.3</sub> <sup>+0.02</sup> <sub>0</sub> → 0	变更全长公差 L <sub>+0.4</sub> <sup>+0.05</sup> <sub>+0.2</sub> → 0
其他	MKC	通过1个代码即可同时变更凸缘厚度公差、全长、全长公差。订货方法与LC相同。加工范围、注意事项 ① 请确认各单体的追加加工栏。 ⊗ L(LC) < 16不适用	变更凸缘厚度公差 T <sub>+0.3</sub> <sup>+0.02</sup> <sub>0</sub> → -0.02
	LCT	通过1个代码即可同时变更凸缘厚度公差、全长、全长公差。订货方法与LC相同。加工范围、注意事项 ① 请确认各单体的追加加工栏。 ⊗ L < 16不适用	变更凸缘厚度公差 T <sub>+0.3</sub> <sup>+0.02</sup> <sub>0</sub> → 0
其他	LMT	通过1个代码即可同时变更凸缘厚度公差、全长、全长公差。订货方法与LC相同。加工范围、注意事项 ① 请确认各单体的追加加工栏。 ⊗ L < 16不适用	变更凸缘厚度公差 T <sub>+0.3</sub> <sup>+0.02</sup> <sub>0</sub> → 0
	ANF	变更锥角角度 0.6 ≤ ANF ≤ 1.2 指定单位0.2° ① d ≤ dmax. ② P - Btan(ANF) ≥ 0.6 ③ W - Btan(ANF) ≥ 0.6	

Alterations	Code	A	D G E G
凸缘部追加加工	HC	变更凸缘直径 D ≤ HC < H 指定单位0.1mm	
	TC	变更凸缘厚度 2 ≤ TC < T 指定单位 0.1mm (TKC·TKM·CKC·MKC·LCT·LMT并用时，指定单位可为0.01mm) ① 全长L缩短(T-TC)。 LC·LCT·LMT并用时，全长与指定尺寸相同。	
	KC	凸缘部单面 止回加工 ⊗ L < 16不适用	变更止回位置 指定单位1°
	WKC	止回平行加工(双面) ① D G E G形状可与KC并用 ⊗ L(LC) < 16不适用	
	KFC	止回0°和角度指 0°定加工(双面) 指定单位1°	止回0°和角度指 0°定加工(双面) 指定单位1°
	TKC	变更凸缘厚度公差 T <sub>+0.3</sub> <sup>+0.02</sup> <sub>0</sub> → 0	⊗ L(LC) < 16不适用
其他	TKM	变更凸缘厚度公差 T <sub>+0.3</sub> <sup>+0.02</sup> <sub>0</sub> → -0.02	⊗ L(LC) < 16不适用
	SKC	杆部平面加工(单面) ① 适用于D ≥ 8 L(LC) ≥ 20 ⊗ 不可与KC·WKC·KFC·ANF并用	

- 凹模
- 标准型
- 带槽(SR-)
- 反锥形(SRT-)
- 防废料堆积(SV-)
- 肩型
- 直杆型
- 定位轴止动型
- 台阶
- 避让部形状
- 锥形