

防废料回跳反锥形锥度凹模

一直杆型



防废料回跳型凹模



直杆型	杆径 D _h 公差	材质 H 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-ASD	<p>●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。</p>
		相当于SKD11 60~63HRC	D6~25	SRT-ASD□	
		粉末高速钢 64~67HRC	D4~25	SRT-PASD	
			D8~25	SRT-PASD□	
			D8~25	SRT-PASD□	
	D $^{+0.005/0}$	相当于SKH51 61~64HRC	D5	SRTA-ASD	
		相当于SKD11 60~63HRC	D6~16	SRTA-ASD□	
		粉末高速钢 64~67HRC	D5~16	SRTA-PASD	
			D8~16	SRTA-ASD□	
			D8~16	SRTA-PASD□	

刃口形状	刃口形状	刃口形状	刃口形状	刃口形状
A	D	R	E	G
$P \geq W$ $P - 0.4 \geq 1.5$ (P尺寸直线部为1.5mm以上) $K = \sqrt{P^2 + W^2}$	$P \geq W$ $P - 2R \geq 1.5$ (P尺寸直线部为1.5mm以上) $0.15 \leq R < \frac{W}{2}$ $K = \sqrt{(P - 2R)^2 + (W - 2R)^2} + 2R$	$P > W$ $\sqrt{P^2 - W^2} \geq 1.5$ (P尺寸直线部为1.5mm以上)	$P > W$	$P > W$

Order 订货范例 Catalog No. - L - P - W - R(仅R) - MT - C - TS - FH
SRT-ASDE 8 - 20 - P3.80 - W2.00 - MT1.50 - C0.105 - H - FH2.0

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

9 天发货
 ●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...etc.)
SRT-ASD 6 - 16 - P2.47 - MT1.50 - C0.105 - H - FH2.0 - LKZ

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 max.: $\frac{P - PC}{W - WC} \leq P \cdot K_{max} + 0.2$ 指定单位0.01mm	
全长追加加工	LC	变更全长 $10 \leq LC < L$ 指定单位0.1mm (LKZ-LKZ并用时，指定单位可为0.01mm) ●导入部缩短(L-LC)。	
	LKC	变更全长公差 $L + 0.4 \rightarrow +0.05/0$ $L + 0.2 \rightarrow 0$	●L(LC) < 10不适用
	LKZ	变更全长公差 $L + 0.4 \rightarrow +0.01/0$ $L + 0.2 \rightarrow 0$	●L(LC) < 16不适用

Alterations	Code	A	D R E G																			
全长追加加工	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。 变更全长 + 变更全长公差 $L + 0.4 \rightarrow +0.05/0$ $L + 0.2 \rightarrow 0$	●指定单位可为0.01mm ●L(LC) < 10不适用																			
	KC	●单面止回加工 ●D5~6不适用	变更止回位置 180° 指定单位1°																			
其他	WKC	止回平行加工(双面) ●D R E G形状可与KC并用 ●L(LC) < 16不适用 ●D5~6不适用																				
	ANF	变更锥角角度 $0.6 \leq ANF \leq 1.2$ 指定单位0.2° ●d ≤ dmax. ●d = P + 2[L - Btan(ANF°)] ●P - Btan(ANF°) ≥ 0.6 W - Btan(ANF°) ≥ 0.6 锥度值 1/60 角度(单侧) 0.57°	<table border="1"> <tr><th>D</th><th>d max.</th></tr> <tr><td>4</td><td>2.4</td></tr> <tr><td>5</td><td>2.9</td></tr> <tr><td>6</td><td>3.4</td></tr> <tr><td>8</td><td>4.4</td></tr> <tr><td>10</td><td>6.4</td></tr> <tr><td>13</td><td>8.4</td></tr> <tr><td>16</td><td>10.6</td></tr> <tr><td>20</td><td>12.6</td></tr> <tr><td>25</td><td>16.6</td></tr> </table>	D	d max.	4	2.4	5	2.9	6	3.4	8	4.4	10	6.4	13	8.4	16	10.6	20	12.6	25
D	d max.																					
4	2.4																					
5	2.9																					
6	3.4																					
8	4.4																					
10	6.4																					
13	8.4																					
16	10.6																					
20	12.6																					
25	16.6																					

ボタンダイ

凹模

D	杆径 D _h 公差	Catalog No.	L	指定单位0.01mm				选择	单位0.1mm
				A	D R E G	R	MT (被加工板材厚度)		
5	$+0.013/+0.008$	(相当于SKH51) D _h (D _h ^{+0.005/0}) A SRT-ASD SRTA-ASD	5	16 20 22 25 30	2.00~ 2.50	-	-		
6		(相当于SKD11) D _h (D _h ^{+0.005/0}) A SRT-ASD SRTA-ASD	6	16 20 22 25 30 35	2.00~ 3.00	-	-		
8	$+0.016/+0.01$	A SRT-ASD SRTA-ASD	8	16 20 22 25 30 35	2.00~ 4.00	4.00	2.00		
10	$+0.02$	A SRT-ASD SRTA-ASD	10	16 20 22 25 30 35	2.00~ 6.00	6.00	2.00		
13	$+0.02$	B SRT-ASDD SRTA-ASDD	13	16 20 22 25 30 35	3.00~ 8.00	8.00	2.00		
16	$+0.012$	D SRT-ASDR SRTA-ASDR	16	16 20 22 25 30 35	5.00~10.00	10.00	2.00		
(20)	$+0.024/+0.015$	E SRT-ASDE SRTA-ASDE	(20)	16 20 22 25 30 35	7.00~12.00	12.00	3.00		
(25)		G SRT-ASDG SRTA-ASDG	(25)	16 20 22 25 30 35	10.00~16.00	16.00	3.00		
5	$+0.013/+0.008$	(粉末高速钢) D _h (D _h ^{+0.005/0}) A SRT-PASD SRTA-PASD	5	16 20 22 25 30	2.00~ 2.50	-	-		
6		A SRT-PASD SRTA-PASD	6	16 20 22 25 30 35	2.00~ 3.00	-	-		
8	$+0.016/+0.01$	A SRT-PASD SRTA-PASD	8	16 20 22 25 30 35	2.00~ 4.00	4.00	2.00		
10	$+0.02$	D SRT-PASDD SRTA-PASDD	10	16 20 22 25 30 35	2.00~ 6.00	6.00	2.00		
13	$+0.02$	R SRT-PASDR SRTA-PASDR	13	16 20 22 25 30 35	3.00~ 8.00	8.00	2.00		
16	$+0.012$	R SRT-PASDR SRTA-PASDR	16	16 20 22 25 30 35	5.00~10.00	10.00	2.00		
(20)	$+0.024$	E SRT-PASDE SRTA-PASDE	(20)	16 20 22 25 30 35	7.00~12.00	12.00	3.00		
(25)	$+0.015$	G SRT-PASDG SRTA-PASDG	(25)	16 20 22 25 30 35	10.00~16.00	16.00	3.00		

●D=(20)(25)仅有杆径公差D_{ms}、D_m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%
 ●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。

- 标准型
- 带槽 (SR-)
- 反锥形 (SRT-)
- 防废料堆积 (SV-)
- 肩型
- 直杆型
- 定位槽止动型
- 台阶
- 锥形