

# 防废料回跳反锥形凹模

一定位销止动型



防废料回跳型凹模



RoHS 10

**SRT-KSD**  
**SRT-KD**

M材质 相当于SKD11  
H硬度 60~63HRC  
A附件 MS4-15  
<MISUMI独創規格>

Ⓢ 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。

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

**Order 订货范例**

Catalog No.	L	P	W	R(仅R)	MT	C	TS	FH
SRT-KDD16	25	P9.2	W2.00		MT1.0	C0.1	M	FH2.0
SRT-KSD16	25	P9.2			MT1.0	C0.1	H	FH2.0

**Delivery 交货期**

<b>7</b> 天发货	<b>9</b> 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**

型号	L(LC)	P(PC)	W(WC)	R	MT	C	TS	FH	(KC...etc.)
SRT-KDD 16	25	P9.20	W2.00		MT1.00	C0.100	M	FH2.0	KC90

Alterations	Code	A	DRGG
刃口追加加工	PC WC	变更刃口尺寸 min.: $\frac{P - PC}{W} \geq \frac{P - W_{min}}{2} \geq 2.00$ 指定单位0.01mm max.: $\frac{P - PC}{W} \leq P \cdot K_{max} + 0.2$ 指定单位0.01mm	
全长追加加工	LC LKC LKZ	变更全长 $10 \leq LC < L$ 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)。 变更全长公差 $L +0.4 +0.2 \rightarrow +0.05 0$ 变更全长公差 $L +0.4 +0.2 \rightarrow +0.01 0$ ⊗ L < 16	
其他	KC		单面止回位置变更 指定单位1*

D公差	Catalog No.	L	指定单位0.01mm				指定单位0.005mm	选择	单位0.1mm	b	d	F
			A	DRGG	R	MT	C	TS	FH			
D	n5	Type	D									
10	+0.016 +0.010	(相当于SKD11) (D <sub>ns</sub> )	10	16 20 22 25 28 30 32 35	2.00~6.00	6.00	2.00				6	6.4 6.0
13	+0.020 +0.012	<b>A</b> SRT-KSD	13	16 20 22 25 28 30 32 35	3.00~8.00	8.00	2.00					8.4 7.5
16		<b>D</b> SRT-KDD	16	16 20 22 25 28 30 32 35	5.00~10.00	10.00	2.00					10.6 8.0
20		<b>R</b> SRT-KDR	20	16 20 22 25 28 30 32 35	7.00~12.00	12.00	3.00					12.6 10.0
22	+0.024 +0.015	<b>E</b> SRT-KDE	22	16 20 22 25 28 30 32 35	8.00~14.00	14.00	3.00					14.6 11.0
25		<b>G</b> SRT-KDG	25	16 20 22 25 28 30 32 35	10.00~16.00	16.00	3.00					16.6 12.5

Ⓢ 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)  
 Ⓢ 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。

ボタндаイ

凹模

- 标准型
- 刃口加工
  - 带槽 (SR-)
  - 反锥形 (SRT-)
  - 防废料堆积 (SV-)
- 肩型
- 直杆型
- 安装部
  - 定位销止动型
- 台阶
- 避让部形状
  - 锥形