

# 防废料回跳型凹模

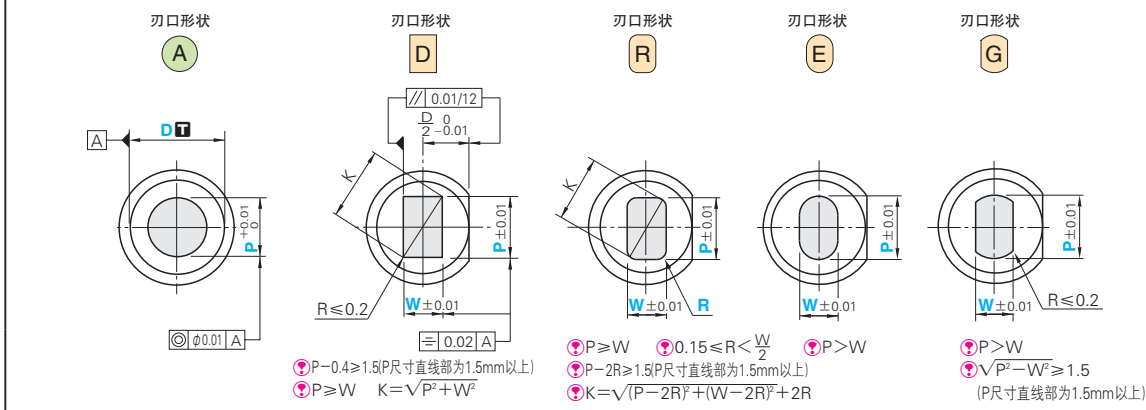
- 肩型・普通型 -

**产品数据**  
P.1661  
防废料回跳型凹模



肩型	杆径 D <sub>m5</sub> 公差	材质 硬度	D尺寸	Catalog No.	刃口形状按下图(A)~(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	D4~5	<b>SR-MHD</b>	普通型 
			D6~56	<b>SR-HD</b>	
			D6~56	<b>SR-PMHD</b>	
			D6~56	<b>SR-PHD</b>	
			D4~5	<b>SRA-MHD</b>	
			D6~16	<b>SRA-HD</b>	
D <sup>+0.005</sup> <sub>0</sub>	相当于SKH51 61~64HRC 相当于SKD11 60~63HRC 粉末高速钢 64~67HRC	D4~5	<b>SRA-MHD</b>		
		D6~16	<b>SRA-HD</b>		
		D6~16	<b>SRA-PMHD</b>		
		D6~16	<b>SRA-PHD</b>		
		D4~5	<b>SRA-MHD</b>		
		D6~16	<b>SRA-PMHD</b>		

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



D公差	Catalog No.	D	L	指定单位0.01mm					单位0.005mm		b	d	H	T
				A	B	C	D	E	MT	C				
D <sub>m5</sub>	(相当于SKH51) (D <sub>m5</sub> ) (D <sup>+0.005</sup> <sub>0</sub> )	SR-MHD SRA-MHD	4	16 20 22 25 28 30	1.00~ 2.00	-	-	-	-	-	2.4	5	3	
			5	16 20 22 25 28 30	1.00~ 2.50	-	-	-	-	2.9	6			
			6	16 20 22 25 28 30 32 35	1.00~ 3.00	3.00	1.00	-	-	3.4	9			
			8	16 20 22 25 28 30 32 35 40	1.00~ 4.00	4.00	1.00	-	-	4.4	11			
			10	16 20 22 25 28 30 32 35 40 (45)	2.00~ 6.00	6.00	1.20	-	-	6.4	13			
			13	16 20 22 25 28 30 32 35 40 (45)	3.00~ 8.00	8.00	1.50	-	-	8.4	16			
			16	16 20 22 25 28 30 32 35 40 (45)	5.00~ 10.00	10.00	2.00	-	-	10.6	19			
			20	16 20 22 25 28 30 32 35 40 (45)	7.00~ 12.00	12.00	3.00	-	-	12.6	23			
			22	16 20 22 25 28 30 32 35 40 (45)	8.00~ 14.00	14.00	3.00	-	-	14.6	25			
			25	16 20 22 25 28 30 32 35 40 (45)	10.00~ 16.00	16.00	3.00	0.15	MT ≥ 0.15	16.6	28			
			32	16 20 22 25 28 30 35	15.00~ 20.00	20.00	4.00	0.15	W/2 以下	20.6	35			
			D <sup>+0.005</sup> <sub>0</sub>	(粉末高速钢) (D <sub>m5</sub> ) (D <sup>+0.005</sup> <sub>0</sub> )	SR-PMHD SRA-PMHD	6	16 20 22 25 30 35	1.00~ 3.00	3.00	1.00	-	-		3.4
8	16 20 22 25 30 35	1.00~ 4.00				4.00	1.00	-	-	4.4	11			
10	16 20 22 25 30 35	2.00~ 6.00				6.00	1.20	-	-	6.4	13			
13	16 20 22 25 30 35	3.00~ 8.00				8.00	1.50	-	-	8.4	16			
16	16 20 22 25 30 35	5.00~ 10.00				10.00	2.00	-	-	10.6	19			
20	16 20 22 25 30 35	7.00~ 12.00				12.00	3.00	-	-	12.6	23			
25	16 20 22 25 30 35	10.00~ 16.00				16.00	3.00	-	-	16.6	28			

①仅适用于拉伸强度为1177N/mm<sup>2</sup>(120kgf/mm<sup>2</sup>)以下的被加工材料。  
②MT(被加工板材厚度)以及C(间隙)用作防废料回跳的槽加工数据。请指定刃口尺寸(P、W、R)为凹模精加工尺寸。  
③D=(4)(5)仅限(A)形状圆形的规格。没有(D)(B)(C)形状。  
④D=(20)(22)(25)(32)(38)(45)(50)(56)仅有杆径公差D<sub>m5</sub>的规格。  
⑤L=(45)仅有杆径公差D<sub>m5</sub>的规格。

Order 订货范例 Catalog No. - L - P - W - R(仅B) - MT - C  
SR-MHD 13 - 30 - P7.00 - MT1.50 - C0.105

Delivery 交货期  
D<sub>m5</sub> 3天发货  
D<sup>+0.005</sup><sub>0</sub> 7天发货  
上海·广州发货  
数量≥201, 请另询交货期。

Alterations 追加加工  
D<sub>m5</sub> 3天发货  
D<sup>+0.005</sup><sub>0</sub> 7天发货  
上海·广州发货  
数量≥201, 请另询交货期。

Alterations 追加加工 Catalog No. - [LLC] - [PC] - [WVC] - R - MT - C - (BC·HC·TC·CKC·MKC...etc.)  
SR-MHD 13 - 30 - P7.00 - MT1.50 - C0.105 - TC3

Alterations	Code	A	D B C G
刃口追加加工	PC WC	变更刃口尺寸 $\frac{P}{\min.} > \frac{PC}{W} \geq \frac{P \cdot W_{\min.}}{2} \geq 1.00$ 指定单位0.01mm ①仅(A)PC为1.00~1.99时, b=4。 $\frac{P}{\max.} < \frac{PC}{W} \leq P \cdot K_{\max.} + 0.2$ 指定单位0.01mm	
	BC	变更刃口长度 $\frac{P}{1.00 \sim 1.99} \quad \frac{B_{\max.}}{3}$ $\frac{P}{2.00 \sim 3.99} \quad \frac{B_{\max.}}{5}$ $\frac{P}{4.00 \sim} \quad \frac{B_{\max.}}{6}$ 1 ≤ BC ≤ B <sub>max.</sub> 1 ≤ BC ≤ b 指定单位0.1mm	变更刃口长度 1 ≤ BC < b 指定单位0.1mm
	PKC	变更刃口尺寸公差 $\frac{P}{0} + 0.01 \rightarrow +0.005$ $\frac{P}{0} + 0.01 \rightarrow 0$	变更刃口尺寸公差 $\frac{P}{0} + 0.01 \rightarrow +0.01$ $\frac{P}{0} + 0.01 \rightarrow 0$
全长追加加工	LC	变更全长(从刃口部加工) $10 \leq L - (b - 1) \leq LC < L$ 指定单位0.1mm (LKC·LKZ·CKC·MKC并用时, 指定单位可为0.01mm) ①b尺寸与导入部缩短(L-LC)。	
	LKC	变更全长公差 $L + 0.4 \rightarrow +0.05$ $L + 0.2 \rightarrow 0$	变更全长公差 ⊗ L(LC) < 16不适用 ⊗ D > 25不适用
	LKZ	变更全长公差 $L + 0.4 \rightarrow +0.01$ $L + 0.2 \rightarrow 0$	变更全长公差 ⊗ L(LC) < 16不适用 ⊗ D > 25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	变更凸缘厚度公差 $T + 0.3 \rightarrow +0.02$ $T + 0.3 \rightarrow 0$
其他	MKC	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TKM及LKC相同。 ⊗ L(LC) < 16不适用	变更凸缘厚度公差 $T + 0.3 \rightarrow 0$ $T + 0.3 \rightarrow -0.02$
	SKC	杆部平面加工(单面) ①适用于D ≥ 8 L(LC) ≥ 20 ⊗ 不可与KC·WKC·KFC并用	

Alterations	Code	A	D B C 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) ①D B C G形状可与KC并用	
	KFC	止回0°和角度 指定加工 指定单位1° ⊗ 不可与KC·WKC并用 ⊗ L(LC) < 16、D > 25不适用	270° 180° 90° 0° 指定加工 (双面) 指定单位1°
	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并用时, 指定单位可为0.01mm) ①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 $T + 0.3 \rightarrow +0.02$ $T + 0.3 \rightarrow 0$	⊗ L(LC) < 16不适用
TKM	变更凸缘厚度公差 $T + 0.3 \rightarrow 0$ $T + 0.3 \rightarrow -0.02$	⊗ L(LC) < 16不适用	
其他	RC	相对于固定块表面 -0.04~0加工 ⊗ L(LC) < 30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并用	

- 凹模
- 标准型
- 带槽(SR-)
- 反锥形(SRT-)
- 防废料堆积(SV-)
- 刃口加工
- 肩部
- 直杆型
- 定位销止动型
- 台阶
- 锥形
- 避让形状