

防废料堆积型凹模

-肩型・直杆型-



Type	材料 硬度	D尺寸	Catalog No.	形 状
-肩型-	RoHS10 相当于SKH51 61~64HRC	D3~5	SV-MHD	
	相当于SKD11 60~63HRC	D6~10		
	粉末高速钢 64~67HRC	D6~10	SV-PMHD	
<MISUMI独創規格>				
-直杆型-	RoHS10 相当于SKH51 61~64HRC	D3~5	SV-MSD	
	相当于SKD11 60~63HRC	D6~10		
	粉末高速钢 64~67HRC	D6~10	SV-PMSD	
<MISUMI独創規格>				

D公差			Catalog No.		L	指定単位0.01mm		V	G	d	H	T
D	m5	n5	Type	D		min.	P max.					
3	+0.006 +0.002	+0.008 +0.004	(相当于SKH51) (肩型) (直杆型) SV-MHD (Dm5) SV-MSD (Dn5)	3	0.50~1.00	0.4	0.2	2.0	4	3	3	3
4				4	0.50~2.00					2.4	5	3
5	+0.009 +0.004	+0.013 +0.008		5	0.50~2.50			2.9	6	2.9	6	3
6			(相当于SKD11) (肩型) (直杆型) SV-MHD (Dm5) SV-MSD (Dn5)	6	1.00~3.00	0.8	0.3	3.4	9	3.4	9	5
8	+0.012 +0.006	+0.016 +0.010		8	1.00~4.00			4.4	11	4.4	11	5
10				10	2.00~6.00			6.4	13	6.4	13	5
6	+0.009 +0.004	+0.013 +0.008	(粉末高速钢) (肩型) (直杆型) SV-PMHD (Dm5) SV-PMSD (Dn5)	6	1.00~3.00	0.8	0.3	3.4	9	3.4	9	5
8	+0.012 +0.006	+0.016 +0.010		8	1.00~4.00			4.4	11	4.4	11	5
10				10	2.00~6.00			6.4	13	6.4	13	5

①肩型のD3凸縁下部が薄壁。请在安装时加以注意，以防破损。
②L(2)・(25)→D4~10 全长L为(22)・(25)时，只有D4~10的规格。

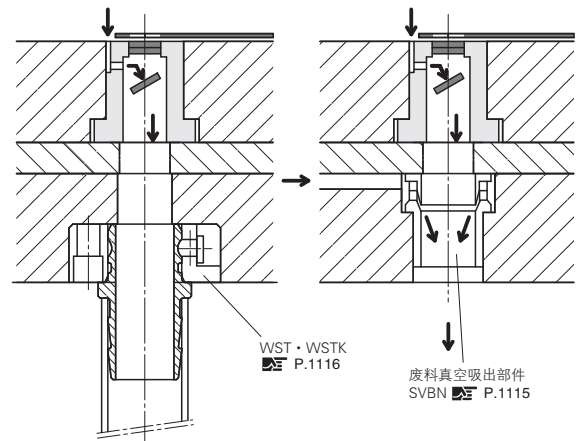
Order 订货范例 Catalog No. - L - P
SV-PMHD 10 - 25 - P4.50

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

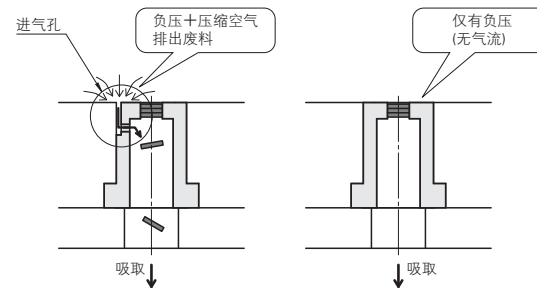
Alterations 追加加工 Catalog No. - L(LC・SLC) - P(PC) - (HC・TC・CKC・MKC...etc.)
SV-MSD 8 - LC18 - PC4.20 - LKC

Alterations	Code	Spec.
刃口追加加工	PC	变更刃口直径 min.: P > PC ≥ $\frac{P_{min.}}{2}$ ≥ 0.50 指定単位0.01mm max.: P < PC ≤ Pmax. + 0.2 指定単位0.01mm
	PKC	变更刃口尺寸公差 $P + 0.01 \Rightarrow +0.005$ 0 ①P < 1.00不适用
	LC	变更全长 10 ≤ LC < L 指定単位0.1mm(LC并用时，指定単位可为0.01mm) ①导入部缩短(L-LC)。 ②肩型不适用
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、指定単位、订货方法、注意事项(①)与LC相同。 变更 + 变更全长 全长 公差 $L + 0.4 \Rightarrow +0.05$ 0 ①指定単位可为0.01mm ②肩型不适用
	LKC	变更全长公差 $L + 0.4 \Rightarrow +0.05$ 0
	LKZ	变更全长公差 $L + 0.4 \Rightarrow +0.01$ 0 ①L(LC) < 16不适用
	CKC	通过1个代码即可同时变更凸缘厚度公差、全长公差。加工范围与TKC及LKC相同。 ①直杆型不适用 变更凸缘厚度 + 变更全长 公差 公差 $T + 0.3 \Rightarrow +0.02$ $L + 0.4 \Rightarrow +0.05$ 0 $L + 0.2 \Rightarrow +0.05$ 0
	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。 ①直杆型不适用 变更凸缘厚度 + 变更全长 公差 公差 $T + 0.3 \Rightarrow +0.02$ $L + 0.4 \Rightarrow +0.05$ 0 $L + 0.2 \Rightarrow +0.05$ 0
	TKC	变更凸缘厚度公差 $T + 0.3 \Rightarrow +0.02$ 0 ①L(LC) < 16不适用
TKM	变更凸缘厚度公差 $T + 0.3 \Rightarrow +0.02$ 0 ①L(LC) < 16不适用	

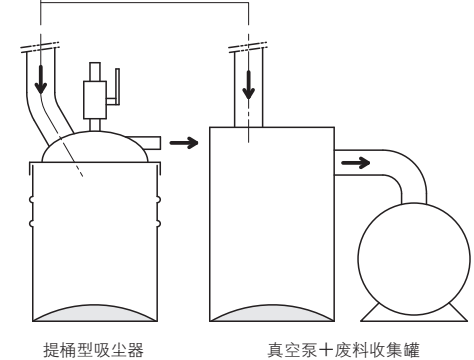
Alterations	Code	Spec.
凸缘部追加加工	KC	凸缘部单面止回加工 单面止回加工 ①D3~6不适用
	WKC	止回平行加工(双面) ①不可与KC并用 ②直杆型不适用
	KFC	止回0°和角度指定 加工(双面)指定単位1° ①不可与KC・WKC并用 ②直杆型不适用
	HC	变更凸缘直径 D ≤ HC < H 指定単位0.1mm
	TC	变更凸缘厚度 2 ≤ TC < T 指定単位0.1mm (TKC・TKM・CKC・MKC并用时，指定単位可为0.01mm) ①全长L缩短(T-TC)。 LC并用时，全长与LC相同。
	TKC	变更凸缘厚度公差 $T + 0.3 \Rightarrow +0.02$ 0 ①L(LC) < 16不适用
TKM	变更凸缘厚度公差 $T + 0.3 \Rightarrow +0.02$ 0 ①L(LC) < 16不适用	



- 特长
- 防废料堆积凹模需与真空泵等真空吸出装置组合使用。
 - 由于刃口附近设有进气孔，当使用真空吸出装置吸取时，凹模内部产生气流。因此，与使用无进气孔的凹模吸取时相比，废料排出效果更佳。[图1]
 - 作为真空吸出装置的真空泵，也可用废料真空吸出部件(P.1115)或市售的提桶型吸尘器等取代。此时，使用压缩机等产生的压缩空气作为驱动源。[图2]
 - 防废料堆积型凹模(产品数据) P.1663



[图1] 进气孔的效果



[图2] 与各种真空吸出装置的组合范例

凹模

标准型
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