

防废料回跳锥度凹模

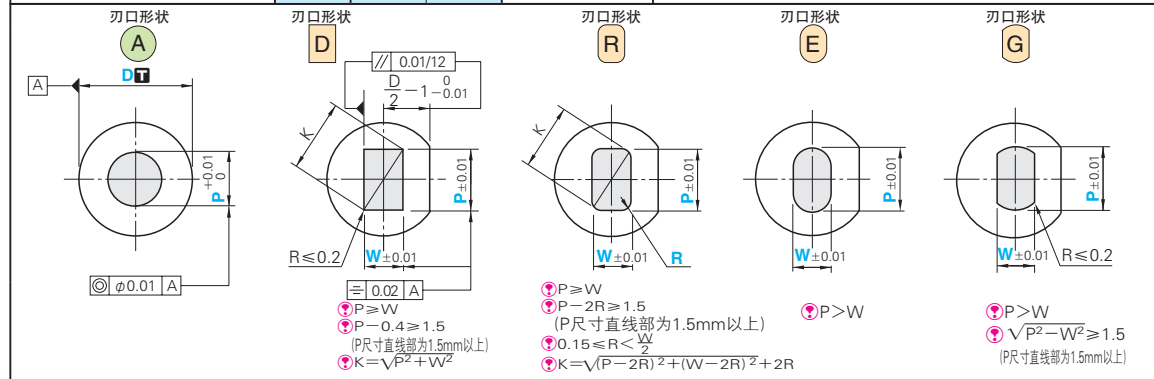
一直杆型



防废料回跳型凹模



直杆型	杆径 D 公差	材质 H 硬度	D尺寸	Catalog No.	刃口形状按下图A、D、R、E、G选择	
<p>杆径公差D₀可选择n5、^{+0.005}/₀ <MISUMI独创规格></p>	Dn5	相当于SKH51 61~64HRC 相当于SKD11 60~63HRC 粉末高速钢 64~67HRC	D4~5	SR-ASD		
			D6~25	SR-ASD□		
			D4~25	SR-PASD		
			D8~25	SR-PASD□		
	D ^{+0.005} / ₀	D4~5	相当于SKH51 61~64HRC 相当于SKD11 60~63HRC	D4~5		SRA-ASD
				D6~16		SRA-ASD□
		D4~16	粉末高速钢 64~67HRC	D4~16		SRA-PASD
				D8~16		SRA-PASD□



Alterations	Code	A	D R E G																								
刃口追加加工	PC WC	变更刃口尺寸 min. $\frac{P}{W} > \frac{PC}{WC} \geq \frac{P \cdot W_{min}}{2} \geq 1.00$ 指定单位0.01mm																									
	BC	变更刃口长度 $\frac{P}{1.00 \sim 1.99} \sim \frac{B_{max}}{2.00 \sim 4}$ $1 \leq BC \leq B_{max}$ 指定单位0.1mm	变更刃口长度 $1 \leq BC \leq 2$ 指定单位0.1mm																								
	PKC	变更刃口尺寸公差 $\frac{P}{0} +0.01 \rightarrow \frac{P}{0} +0.005$	变更刃口尺寸公差 $\frac{P}{0} \pm 0.01 \rightarrow \frac{P}{0} +0.01$																								
	LC	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)。																									
全长追加加工	LKC	变更全长公差 $\frac{L}{0} +0.4 \rightarrow \frac{L}{0} +0.05$ $\frac{L}{0} +0.2 \rightarrow \frac{L}{0}$	*L(LC) < 10不适用																								
	LKZ	变更全长公差 $\frac{L}{0} +0.4 \rightarrow \frac{L}{0} +0.01$ $\frac{L}{0} +0.2 \rightarrow \frac{L}{0}$	*L(LC) < 16不适用																								
	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。	LC 全长变更 + LKC 全长公差变更 $\frac{L}{0} +0.4 \rightarrow \frac{L}{0} +0.05$ $\frac{L}{0} +0.2 \rightarrow \frac{L}{0}$ *指定单位可为0.01mm *L(LC) < 10不适用																								
其他	KC	单面止回加工 *D4~6不适用	变更止回位置 指定单位1°																								
	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 *D4~6不适用																									
其他	KM	防止浮动用键槽加工 *D < 6不适用 *不可与WKC·ANF并用 *D=6时, 仅刃口形状A	<table border="1"> <tr><th>D</th><th>h</th><th>l</th></tr> <tr><td>6</td><td>1</td><td></td></tr> <tr><td>8</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>10</td><td>1.5</td><td></td></tr> <tr><td>13</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>16</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>20</td><td>2</td><td></td></tr> <tr><td>25</td><td></td><td></td></tr> </table> <p>$5 \leq l < L$ 指定单位 0.1mm</p>	D	h	l	6	1		8			10	1.5		13			16			20	2		25		
		D	h	l																							
6	1																										
8																											
10	1.5																										
13																											
16																											
20	2																										
25																											
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-B)tan(ANF)] *P - Btan(ANF) ≥ 0.6 *W - Btan(ANF) ≥ 0.6 *P, W < 1.0不适用	<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> <p>锥度值 1/50 角度(单侧) 0.573°</p>	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					
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																										

D公差	Catalog No.	Type	D	L	指定单位0.01mm				MT	C
					A	D R E G	R	间隙		
D n5	(Dn5) (D ^{+0.005}) (相当于SKH51)	A SR-ASD SRA-ASD	(4)	8 13 16 20 22 25 30	1.00~1.50	-	-	-	-	C ≥ 0.10 间隙请指定为0.010mm以上。 间隙 凹模刃口 凹模刃口
+0.013 +0.008	(粉末高速钢)	A SR-PASD SRA-PASD	(5)	8 13 16 20 22 25 30	1.00~2.50	-	-	-		
+0.005 0	(Dn5) (D ^{+0.005}) (相当于SKD11)	A SR-ASD SRA-ASD	(6)	16 20 22 25 30 35	1.00~3.00	-	-	-		
	D SR-ASDD SRA-ASDD	8	16 20 22 25 30 35	1.00~4.00	4.00	1.00	-			
	E SR-ASDR SRA-ASDR	10	16 20 22 25 30 35	2.00~6.00	6.00	1.20	-			
	F SR-ASDE SRA-ASDE	13	16 20 22 25 30 35	3.00~8.00	8.00	1.50	-			
	G SR-ASDG SRA-ASDG	13	16 20 22 25 30 35	3.00~8.00	8.00	1.50	-			
+0.020 +0.012	(粉末高速钢)	A SR-PASD SRA-PASD	16	16 20 22 25 30 35	5.00~10.00	10.00	2.00	-		
	D SR-PASDD SRA-PASDD	16	16 20 22 25 30 35	5.00~10.00	10.00	2.00	-			
	E SR-PASDR SRA-PASDR	(20)	16 20 22 25 30 35	7.00~12.00	12.00	3.00	-			
	F SR-PASDE SRA-PASDE	(20)	16 20 22 25 30 35	7.00~12.00	12.00	3.00	-			
	G SR-PASDG SRA-PASDG	(25)	16 20 22 25 30 35	10.00~16.00	16.00	3.00	-			

※D=(4)(5)(6)仅限A形状(圆形)的规格。没有D R E G形状。
 ※D=(20)(25)仅有杆径公差Dn5的规格。
 ※仅适用于拉伸强度为1177N/mm²(120kgf/mm²)以下的被加工材料。
 ※MT(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)为凹模加工尺寸。

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

Delivery 交货期
 •Dm5 3天发货
 •D^{+0.005}/₀ 7天发货
 *上海·广州发货 *数量 ≥ 201, 请另询交货期。
 *上海·广州发货 *数量 ≥ 201, 请另询交货期。

凹模

- 标准型
带槽(SR-)
反锥形(SRT-)
防废料堆积(SV-)
- 肩部
- 直杆型
- 定位槽止动型
- 台阶
- 避让部形状
锥形