防废料回跳规格指定型凹模

－长度・刃长・让位孔指定型－

产品数据 P.1661

防废料回跳型凹模

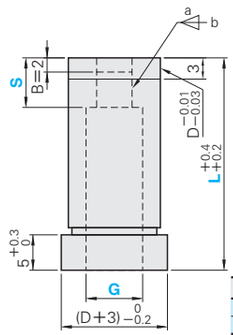
交货期短缩

－肩型－

RoHS10

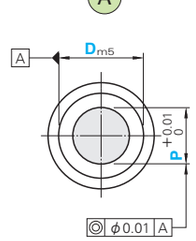
＜MiSUMi独创规格＞

M材质 H硬度	D尺寸	Catalog No.
相当于SKD11 60～63HRC	D6～56	Ⓐ SR－FMHD
	D8～56	D SR－FHDD
		R SR－FHDR
		E SR－FHDE
		G SR－FHDG
	D10～56	Ⓐ SR－FMHDS
		D SR－FHDDS
		R SR－FHDRS
		E SR－FHDES
		G SR－FHDGS

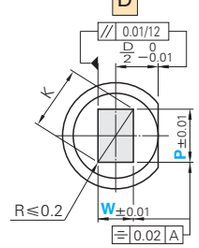


L	b/a
16.0～ 40.0	1/100
40.1～100.0	0

刃口形状 A

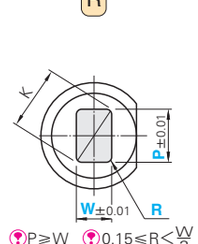


刃口形状 D



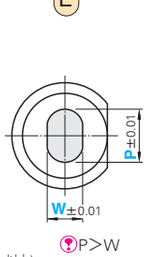
P−0.4≧1.5(P尺寸直杆部为1.5mm以上)
P≧W　K=√(P²+W²)

刃口形状 R



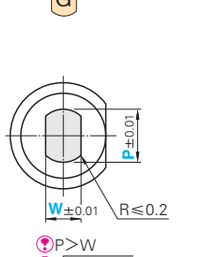
P≧W　0.15≦R<W/2
P−2R≧1.5(P尺寸直杆部为1.5mm以上)
K=√((P−2R)²+(W−2R)²) +2R

刃口形状 E



P>W

刃口形状 G



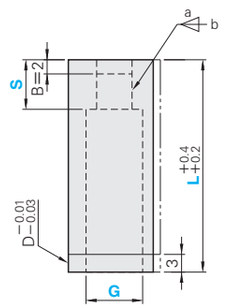
P>W
√(P²−W²) ≧1.5
(P尺寸直杆部为1.5mm以上)

－直杆型－

RoHS10

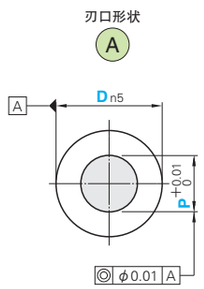
＜MiSUMi独创规格＞

M材质 H硬度	D尺寸	Catalog No.
相当于SKD11 60～63HRC	D6～56	Ⓐ SR－FMSD
	D8～56	D SR－FSDD
		R SR－FSDR
		E SR－FSDE
		G SR－FSDG
	D10～56	Ⓐ SR－FMSDS
		D SR－FSDDS
		R SR－FSDRS
		E SR－FSDES
		G SR－FSDGS

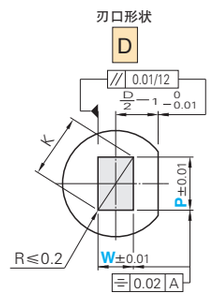


L	b/a
16.0～ 40.0	1/100
40.1～100.0	0

刃口形状 A

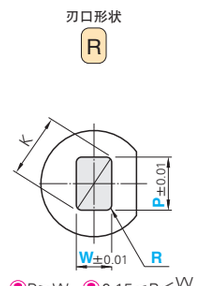


刃口形状 D



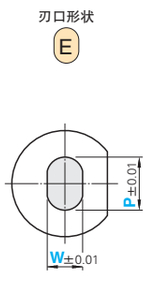
P−0.4≧1.5(P尺寸直杆部为1.5mm以上)
P≧W　K=√(P²+W²)

刃口形状 R



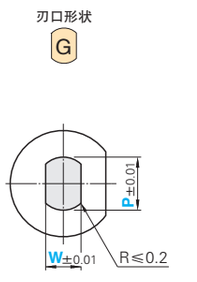
P≧W　0.15≦R<W/2
P−2R≧1.5(P尺寸直杆部为1.5mm以上)
K=√((P−2R)²+(W−2R)²) +2R

刃口形状 E



P>W

刃口形状 G



P>W
√(P²−W²) ≧1.5
(P尺寸直杆部为1.5mm以上)

D公差 D	m5	n5
6	+0.009 +0.004	+0.013 +0.008
8	+0.012	+0.016
10	+0.006	+0.010
13	+0.015	+0.020
16	+0.007	+0.012
20	+0.017	+0.024
25	+0.008	+0.015
32	+0.020	+0.028
38	+0.009	+0.017
45		
50		
56	+0.024 +0.011	+0.033 +0.020
10	+0.012 +0.006	+0.016 +0.010
13	+0.015	+0.020
16	+0.007	+0.012
20	+0.017	+0.024
25	+0.008	+0.015
32	+0.020	+0.028
38	+0.009	+0.017
45		
50		
56	+0.024 +0.011	+0.033 +0.020

Catalog No. Type	D	L 指定单位0.1mm	指定单位0.01mm Ⓐ min. P max.	DREG P・Kmax.	DREG P・Wmin.	R R	单位1mm S	G L40.0以下 G≧P・K+0.4 L40.1以上 G≧P・K+0.5	单位0.01mm MT (被加工板材厚度)	单位0.005mm C (间隙)
肩型 直杆型	(6)	16.0～40.0	1.00～ 3.20	—	—	0.15 ≦ W/2 以下 仅R	3～ 4	3.0～ 3.6	MT≧0.15 被加工板材厚度请指定为0.15mm以上。	C≧0.010 间隙请指定为0.010mm以上。
	8		1.00～ 4.40	4.40	1.00			3.0～ 4.8	指定单位0.2mm	
Ⓐ SR－FMHD SR－FMSD	10		1.00～ 6.40	6.40	1.00		3～ 6	3.0～ 6.8		
	13		1.50～ 8.50	8.50	1.00		3～ 8	3.0～ 9.0	指定单位0.5mm	
D SR－FHDD SR－FSDD	16		2.50～10.50	10.50	1.00			3.0～11.0		
	20		3.50～12.50	12.50	1.50			4.0～13.0		
R SR－FHDR SR－FSDR	25		5.00～16.50	16.50	1.50			5.5～17.0		
E SR－FHDE SR－FSDE	32		7.50～21.00	21.00	2.00			8.0～21.5		
G SR－FHDG SR－FSDG	38		9.50～27.00	27.00	2.50			9.5～27.5		
	45		12.50～36.00	36.00	3.00			13.0～36.5		
	50		16.50～41.00	41.00	3.50			17.0～41.5		
	56		19.00～46.00	46.00	4.00			19.5～46.5		
肩型 直杆型	10	40.1～80.0 (40.01)	1.00～ 6.00	6.00	1.00		3～10	5.0～ 6.5		
	13		1.50～ 8.50	8.50	1.00			5.0～ 9.0		
Ⓐ SR－FMHDS SR－FMSDS	16		2.50～10.50	10.50	1.00			5.0～11.0		
	20	40.1～100.0 (40.01)	3.50～12.50	12.50	1.50		3～12	5.0～13.0		
D SR－FHDDS SR－FSDDS	25		5.00～16.50	16.50	1.50			6.0～17.0		
R SR－FHDRS SR－FSDRS	32		7.50～21.00	21.00	2.00		3～15	9.0～21.5	指定单位0.5mm	
E SR－FHDES SR－FSDES	38		9.50～27.00	27.00	2.50			11.5～27.5		
G SR－FHDGS SR－FSDGS	45		12.50～36.00	36.00	3.00			14.0～36.5		
	50		16.50～41.00	41.00	3.50		3～20	18.0～41.5		
	56		19.00～46.00	46.00	4.00			20.0～46.5		

- P=1.00～1.99 ⋯› Smax.=4　P1.00～1.99时，S最大为4mm。
- D(6)仅有Ⓐ形状(圆形)的规格，没有DREG形状。
- 防废料回跳用槽的有效长度(下表)。
  刃口重磨请在有效槽长－1mm范围内进行。

L	L≦40.0	L≧40.1		
		P1.00～1.99	P2.00～3.99	P4.00～
有效槽长	刃口长度B(BC)	3	5	6

- L(40.01) ⋯› 指定LKC、LKZ时，L尺寸可以从40.01开始指定。
- 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)为凹模精加工尺寸。

Order 订货范例

Catalog No.	L	P	W	R(仅R)	S	G	MT	C
SR－FMHD 10	35.1	P5.00			S6	G5.4	MT1.5	C0.105
SR－FSDRS 25	65.5	P10.00	W8.00	R2.25	S10	G14.5	MT1.5	C0.105

Delivery 交货期

9 天发货

- 上海・广州发货
- 数量≧201时，请另询交货期。

Alterations 追加工

Catalog No. － L － P － W － R － S － G － MT － C －(BC・HC・TC…etc.)

SR－FMHD 10 － 35.1 － P5.00 － S6 － G5.4 － MT1.50 － C0.105 － TC4－KC

Alterations	Code	Ⓐ	DREG
刃口追加工	BC	变更刃口长度 P: 1.00～1.99 Bmax.3; 2.00～3.99 Bmax.5; 4.00～ Bmax.6. 1≦BC≦Bmax. 1≦BC≦S 指定单位0.1mm ⊗L>40不适用	变更刃口长度 1≦BC<2 指定单位0.1mm ⊗L>40不适用
	PKC	变更刃口尺寸公差 P +0.01 0 ⇨ +0.005 0	变更刃口尺寸公差 P・W±0.01 ⇨ +0.01 0
全长	LKC	变更全长公差 L +0.4 +0.2 ⇨ +0.05 0 ⓥ使用LKC时，L尺寸的指定单位可为0.01mm	
	LKZ	变更全长公差 L +0.4 +0.2 ⇨ +0.01 0 ⓥ使用LKZ时，L尺寸的指定单位可为0.01mm ⊗D>25不适用	
凸缘部追加工	KC	凸缘部单面止回加工 / 单面止回加工 ⊗D6不适用	270° 180° 90° 0° 变更止回位置 指定单位1°
	WKC	止回平行加工(双面) ⓥDREG形状可与KC并用 ⊗直杆型的D6不适用	

Alterations	Code	Ⓐ	DREG
凸缘部追加工	KFC	270° 180° 90° 0° 止回0°和角度指定加工(双面) 指定单位1° ⊗不可与KC・WKC并用 ⊗L(LC)<16、D>25不适用 ⊗直杆型不适用	同Ⓐ
	HC	变更凸缘直径 D≦HC<(D+3) 指定单位0.1mm	
	TC	变更凸缘厚度 2≦TC<5 指定单位0.1mm(TKC・TKM并用时，指定单位可为0.01mm) ⓥ全长即是指定尺寸。	
	TKC	变更凸缘厚度公差 T +0.3 0 ⇨ +0.02 0	
	TKM	变更凸缘厚度公差 T +0.3 0 ⇨ 0 −0.02	
	RC	仅肩型适用 加工凸缘部，以配合固定块使用 (相对于固定块表面－0.04～0加工) ⊗L<30不适用	
其他	SKC	杆部平面加工(单面) ⓥ适用于D≧8　L≧20 ⊗不可与KC・WKC・KFC并用 ⊗直杆型不适用	

凹模

刃口加工: 标准型 / 带槽(SR−) / 反锥形(SRT−) / 防废料堆积(SV−)

安装部: 肩型 / 直杆型 / 定位销止动型

避让部形状: 台阶 / 锥形

目录使用方法 P.37
交易指南 P.1704

请通过MiSUMi官方网站询价
https://www.misumi.com.cn
有关产品订购、技术咨询，请联系
TEL: 021-6710-8701 FAX: 021-6710-8687