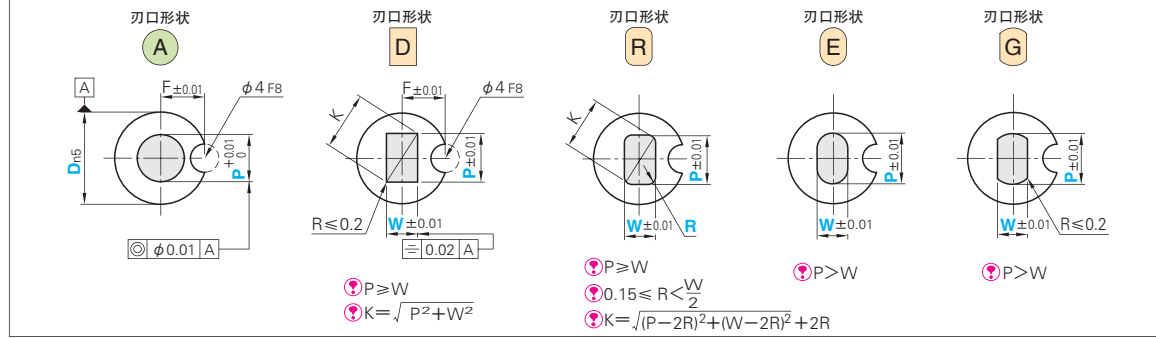
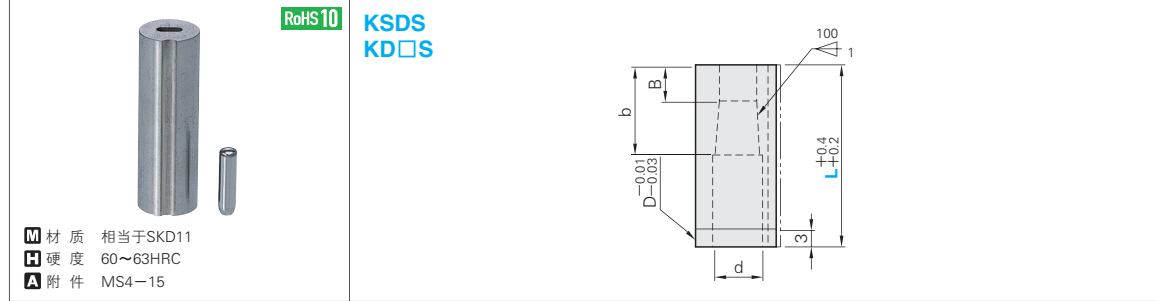


# 斜面逃料凹模

一定位销止动型



斜面逃料凹模の肩型、直杆型即是刃口长型凹模，但名称不同。(P.403)



D公差	Catalog No.		L	指定単位0.01mm				B	b	d	F									
	Type	D		(A)	(D)	(R)	(E)													
Dn5	10	A KSDS	10	16	20	22	25	30	35	40	2.00~6.00	6.00	1.20	0.15	W/2以下	仅用	6	10	6.4	6
	13		13	16	20	22	25	30	35	40	3.00~8.00	8.00	1.50						8.4	7.5
	16	D KDDS	16	20	22	25	30	35	40	5.00~10.00	10.00	2.00	8	12	10.6	8				
	20		20	16	20	22	25	30	35	40	7.00~12.00	12.00			3.00	12.6	10			
	25	R KDRS	25	16	20	22	25	30	35	40	10.00~16.00	16.00	3.00	10	15	16.6	12.5			
	32		32	16	20	22	25	30	35	40	15.00~20.00	20.00	4.00			20.6	16			
	38	E KDEES	38	16	20	22	25	30	35	40	19.00~26.00	26.00	5.00	14	20	26.6	19			
	45		45	20	22	25	30	35	40	25.00~35.00	35.00	6.00	36.0			22.5				
	50	G KDGS	50	20	22	25	30	35	40	33.00~40.00	40.00	7.00	14	20	41.0	25				
	56		56	20	22	25	30	35	40	38.00~45.00	45.00	8.00			46.0	28				

Order 订货范例: Catalog No. — L — P — W — R(仅R) **KDDS 25 — 35 — P10.00 — W8.00**

Delivery 交货期: **3** 天发货

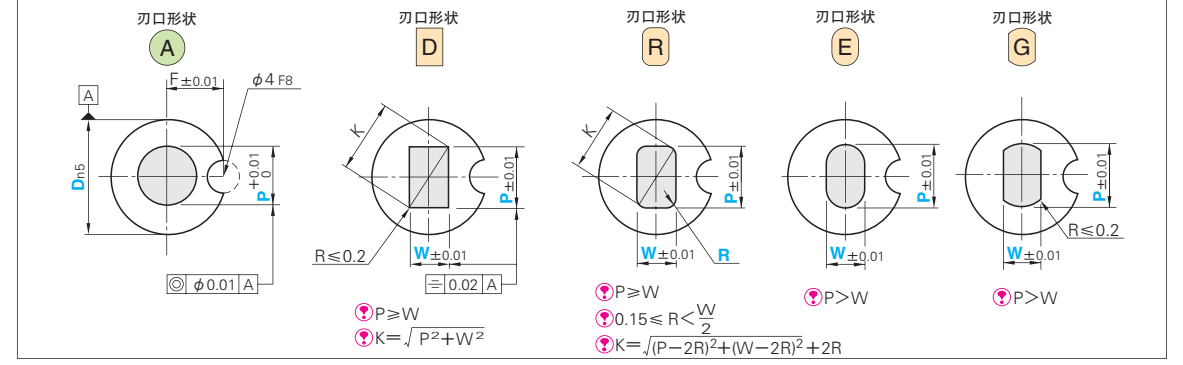
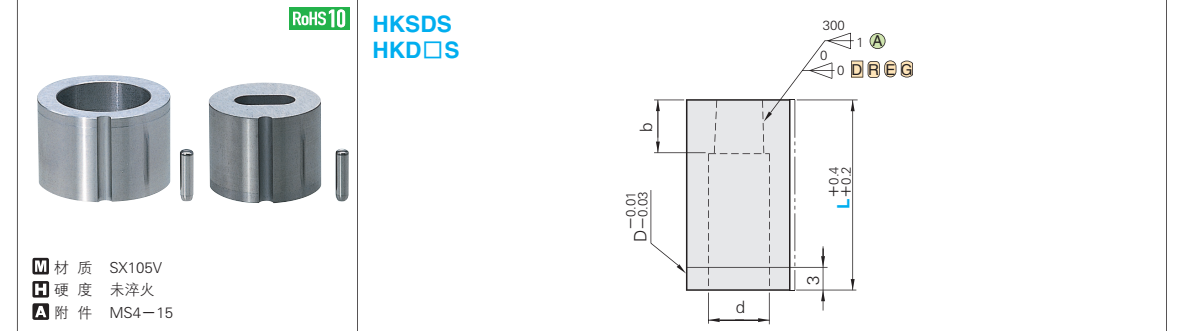
Alterations 追加加工: Catalog No. — L(LC) — P(PC) — W(WC) — R — (BC · KC · etc.) **KDRS 45 — 40 — P25.2 — W10.2 — R1.50 — BC20**

Alterations	Code	(A)	(D)	(R)	(E)	(G)
刃口追加加工	PC	变更刃口直径 min. $\frac{P}{WC} > \frac{P}{WC} \geq \frac{P \cdot W_{min}}{2} \geq 1.00$ 指定単位0.01mm 仅PC1.00~1.99时, B · b = 4。				
	WC	变更刃口长度 1 ≤ BC ≤ b 指定単位0.1mm				
全长追加加工	LC	变更全长 10 ≤ LC < L 指定単位0.1mm。(LKC并用时, 指定単位可为0.01mm) 导入部缩短(L-LC)。				
	LKC	变更全长公差 L ± 0.2 → +0.05				
其他	KC	变更止回位置 指定単位1'				

Alterations	Code	(A)	(D)	(R)	(E)	(G)
刃口	PKC	变更刃口尺寸公差 $P + 0.01 \rightarrow +0.005$				
全长追加加工	LC	变更全长 10 ≤ LC < L 指定単位0.1mm。(LKC并用时, 指定単位可为0.01mm) 导入部缩短(L-LC)。				
其他	LKC	变更全长公差 L ± 0.2 → +0.05				
其他	KC	变更止回位置 指定単位1'				

# 火焰淬火用凹模

一定位销止动型



Dn5	Catalog No.		L	指定単位0.01mm				b	d	F		
	Type	D		(A)	(D)	(R)	(E)					
20	A HKSDS	20	25	6.00 ~ 12.20	12.20	3.00	0.15	W/2以下	仅用	8	12.6	10
25	R HKDRS	25	25	10.00 ~ 16.20	16.20	3.00	10	12.5	16	16.6	12.5	
												E HKDES
32	G HKDGS	32	25	15.00 ~ 20.20	20.20	4.00	14	22.5	25	36.0	22.5	
												D HKDDS
38	E HKDES	38	25	15.00 ~ 20.20	20.20	4.00	14	22.5	25	36.0	22.5	
												G HKDGS

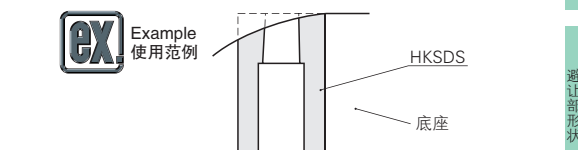
Order 订货范例: Catalog No. — L — P — W — R(仅R) **HKDRS 20 — 25 — P10.00 — W8.00 — R2.25**

Alterations 追加加工: Catalog No. — L(LC) — P(PC) — W(WC) — R — (KC · LKC · TYC · etc.) **HKDDS 20 — 25 — P8.00 — WC2.00 — KC90**

Alterations	Code	(A)	(D)	(R)	(E)	(G)
刃口追加加工	PC	变更刃口直径 $\frac{P}{WC} > \frac{P}{WC} \geq \frac{P \cdot W_{min}}{2} \geq 1.50$ 指定単位0.01mm				
	WC	变更刃口长度 1 ≤ BC ≤ b 指定単位0.1mm				
全长追加加工	LC	变更全长 10 ≤ LC < L 指定単位0.1mm。(LKC并用时, 指定単位可为0.01mm) 导入部缩短(L-LC)。				
	LKC	变更全长公差 L ± 0.2 → +0.05				
凸缘部	KC	变更止回位置 指定単位1'				

Alterations	Code	(A)	(D)	(R)	(E)	(G)
全长追加加工	LC	变更全长 10 ≤ LC < L 指定単位0.1mm(LKC并用时, 指定単位可为0.01mm) 导入部缩短(L-LC)。				
	LKC	变更全长公差 L ± 0.2 → +0.05				
凸缘部	KC	变更止回位置 指定単位1'				

火焰淬火用凹模  
由于凹模未实施热处理，因此追加加工比较容易。适合于装入铸件底座后、与铸件底座同时进行成形加工等情况。如果加工后进行火焰淬火，则会形成63~64HRC的表面硬化层，从而获得极高的耐磨性。  
刃口尺寸是火焰淬火前的尺寸。根据火焰淬火的情况不同，可能会有一些尺寸变化，请留意。



ボタンダイ

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  
锥形  
避让形状