

防废料回跳方形凹模

— 螺栓固定型 —

<p>材质 硬度</p> <p>相当SKD11 60~63HRC</p> <p>RoHS10</p>	<p>Catalog No.</p> <p>SR-BBD SR-BBDD SR-BBDR SR-BBDE SR-BBDG</p>	<p>刃口形状 A</p> <p>刃口形状 D</p> <p>刃口形状 R</p> <p>刃口形状 E</p> <p>刃口形状 G</p> <p>① 拉拔螺栓尺寸大于安装螺栓一个规格。</p> <table border="1"> <tr> <th>安装螺栓</th> <th>M(拉拔螺栓)</th> </tr> <tr> <td>M3</td> <td>M4</td> </tr> <tr> <td>M4</td> <td>M5</td> </tr> <tr> <td>M6</td> <td>M8</td> </tr> <tr> <td>M8</td> <td>M10</td> </tr> </table>	安装螺栓	M(拉拔螺栓)	M3	M4	M4	M5	M6	M8	M8	M10
安装螺栓	M(拉拔螺栓)											
M3	M4											
M4	M5											
M6	M8											
M8	M10											

K	安装螺栓			J	Catalog No.	V	H	L	指定单位0.01mm				0.01mm单位 MT (被加工板材厚度)	0.005 mm单位 C (间隙)
	d	h	规格						A	D	R	E		
4	6	7.5	M3	3	SR-BBD	13	8	16	1.00~3.00	1.00~3.00	1.00~4.00	0.15 ~ W/2 以下 仅R	请指定 0.15mm 以上的被 加工板材 厚度。	请指定 0.010mm 以上的间 隙。
				4		1.00~4.00			1.00~6.00	1.00~4.00				
				5		1.00~6.00			1.00~9.00	1.00~4.00				
				6.5		1.00~9.00			1.00~12.00	1.00~9.00				
5	8	8.5	M4	4	SR-BBDD	18	10	20	1.00~4.00	1.00~4.00	1.00~6.00	0.15 ~ W/2 以下 仅R	请指定 0.15mm 以上的被 加工板材 厚度。	请指定 0.010mm 以上的间 隙。
				5		1.00~6.00			1.00~9.00	1.00~6.00				
				6.5		1.00~9.00			1.00~12.00	1.00~9.00				
				8		1.00~12.00			1.00~16.00	1.00~12.00				
6.5	11	10.5	M6	5	SR-BBDR	22	25	30	1.00~6.00	1.00~6.00	1.00~9.00	0.15 ~ W/2 以下 仅R	请指定 0.15mm 以上的被 加工板材 厚度。	请指定 0.010mm 以上的间 隙。
				6.5		1.00~9.00			1.00~12.00	1.00~9.00				
				8		1.00~12.00			1.00~16.00	1.00~12.00				
				10		1.00~16.00			1.00~21.00	1.00~16.00				
8	14	12.5	M8	8	SR-BBDE	25	35	40	1.00~9.00	1.00~9.00	1.00~12.00	0.15 ~ W/2 以下 仅R	请指定 0.15mm 以上的被 加工板材 厚度。	请指定 0.010mm 以上的间 隙。
				10		1.00~12.00			1.00~16.00	1.00~12.00				
				12.5		1.00~16.00			1.00~21.00	1.00~16.00				
				15		1.00~21.00			1.00~26.00	1.00~21.00				
8	14	12.5	M8	10	SR-BBDG	32	45	50	1.00~12.00	1.00~12.00	1.00~16.00	0.15 ~ W/2 以下 仅R	请指定 0.15mm 以上的被 加工板材 厚度。	请指定 0.010mm 以上的间 隙。
				12.5		1.00~16.00			1.00~21.00	1.00~16.00				
				15		1.00~21.00			1.00~26.00	1.00~21.00				
				17.5		1.00~26.00			1.00~31.00	1.00~26.00				

① P · W · R指定单位为0.01mm
② 仅适用于拉伸强度1177N/mm²(120kgf/mm²)以下的被加工材料。
③ 被加工板材厚度以及间隙用作防废料回跳方形凹模的加工数据。请指定作为方形凹模加工尺寸的(P · W · R)。

Order 订货范例

(1) 刃口位于杆中心时

Catalog No. V H L P W R(仅R) MT C

SR-BBDD 25 13 20 P6.34 W4.65 R(仅R) MT1.50 C0.105

(2) 刃口不在杆中心时(仅刃口形状 A)

Catalog No. V H L P W R(仅R) MT C X-Y

SR-BBDD 25 13 20 P6.34 W4.65 R(仅R) MT1.50 C0.105 X6.35 Y9.5

① X、Y的上限值和下限值
刃口形状 A $2.5 + \frac{P}{2} \leq X \leq V - (2.5 + \frac{P}{2}) - (K + \frac{d}{2})$, $2.5 + \frac{P}{2} \leq Y \leq H - (2.5 + \frac{P}{2})$

② X、Y公差: ±0.005
③ 刃口位置指定方法和X、Y的定义方法与方形凸模有所不同, 敬请注意。

Delivery 交货期 7 天发货

① 上海·广州发货
② 数量≥101时, 请另询交货期。

Alterations 追加加工

Catalog No. V H L(LC) P-W-R MT C (BC · LKC...etc.)

SR-BBD 25 13 LC18 P1.5 W0.5 R0.04 BC3-LKC-ANF1.2

Alterations	Code	A	D R E G
刃口追加加工	BC	变更刃口长度 1 ≤ BC ≤ Bmax. 指定单位0.1mm	变更刃口长度 1 ≤ BC < 2 指定单位0.1mm
	PKC	变更刃口尺寸公差 $P +0.01 \Rightarrow +0.005$	变更刃口尺寸公差 $P \cdot W \pm 0.01 \Rightarrow +0.01$
全长追加加工	LC	变更全长 16 < LC < 35 指定单位0.1mm (LKC、LKZ并用时, 指定单位可为0.01mm)	
	LKC LKZ	变更全长公差 $L +0.4 \Rightarrow +0.05$ $L +0.2 \Rightarrow +0$	变更全长公差 $L +0.4 \Rightarrow +0.01$ $L +0.2 \Rightarrow +0$

Alterations	Code	A	D R E G													
其他	VKC1	变更V · H公差 $V \cdot H +0.01 \Rightarrow +0.005$														
	VKC2	变更V · H公差 $V \cdot H +0.01 \Rightarrow -0.005$														
其他	NDC	无导入部														
	ANF	变更锥角角度 0 ≤ ANF ≤ 1.2 指定单位0.2° ① d ≤ dmax. ② d = P + 2(L - B)tan(ANF°) ③ P - B tan(ANF°) ≥ 0.6 ④ W - B tan(ANF°) ≥ 0.6 ⑤ 刃口不在杆中心时 不适用	<table border="1"> <tr> <th>H</th> <th>d max.</th> </tr> <tr> <td>8</td> <td>4.4</td> </tr> <tr> <td>10</td> <td>6.4</td> </tr> <tr> <td>13</td> <td>9.4</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>14.6</td> </tr> </table>	H	d max.	8	4.4	10	6.4	13	9.4	16	10.6	20	12.6	25
H	d max.															
8	4.4															
10	6.4															
13	9.4															
16	10.6															
20	12.6															
25	14.6															

Example 使用范例

■ 特长

- 维护时可不必修开模具。
- 利用垫片, 可对已装配好的模具进行微调。

