

防废料回跳硬质合金锥度凹模


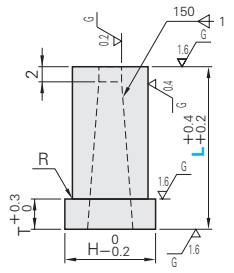
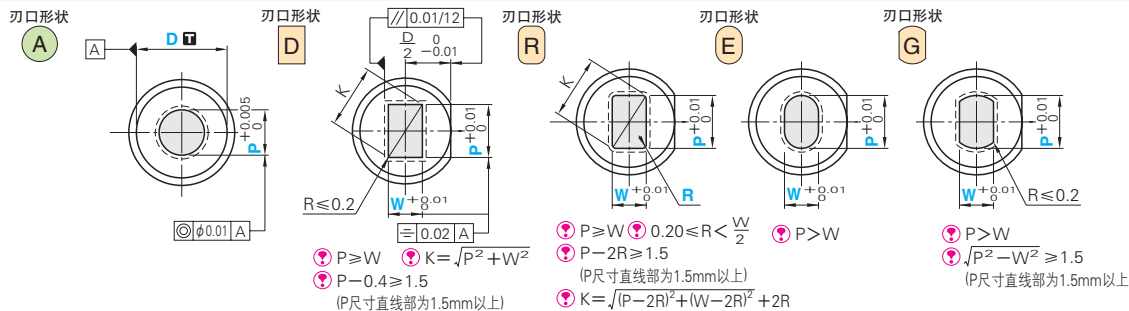

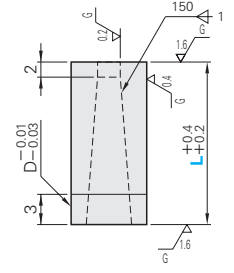
-肩型- 直杆型-



防废料回跳凹模

超硬ボタндаイ

硬质合金凹模

<p>—肩型—</p>  <p>杆径公差D_{m5}可选择m5^{+0.005}/₀ <MISUMI独创规格></p>	<p>RoHS 10</p> <p>材质 V40(HIP) 87~88HRA</p>	<p>杆径 D_{m5}</p> <p>公差</p>	<p>Catalog No.</p> <p>SR-WAHD, SR-WAHDH, SR-WAHDR, SR-WAHDE, SR-WAHDG</p> <p>SRA-WAHD, SRA-WAHDH, SRA-WAHDR, SRA-WAHDE, SRA-WAHDG</p>	 <p>D4・5时, 让位孔的锥度为1/50。</p>	
	<p>直杆型</p>  <p>杆径公差D_{n5}可选择n5^{+0.005}/₀ <MISUMI独创规格></p>	<p>RoHS 10</p> <p>材质 V40(HIP) 87~88HRA</p>	<p>杆径 D_{n5}</p> <p>公差</p>	<p>Catalog No.</p> <p>SR-WASD, SR-WASDH, SR-WASDR, SR-WASDE, SR-WASDG</p> <p>SRA-WASD, SRA-WASDH, SRA-WASDR, SRA-WASDE, SRA-WASDG</p>	 <p>D4・5时, 让位孔的锥度为1/50。</p>

D公差		Catalog No.		L	指定单位0.01mm				0.005mm单位		H	T
D	m5 n5	Type	D		min. P max.	P·Kmax. P·Wmin.	R	MT	C	(间隙)		
4		肩型 直杆型	(4)	1.00~ 1.50	-	-	0.20				5	3
5	+0.009 +0.004	SR-WAHD SR-WASD	(5)	1.00~ 2.50	-	-	0.20				6	
6		SR-WAHDH SR-WASDH	6	1.00~ 3.00	3.00	1.00	W/2				9	
8	+0.012 +0.006	SR-WAHDR SR-WASDR	8	1.00~ 4.00	4.00	1.00	2				11	
10		SR-WAHDE SR-WASDE	10	2.00~ 6.00	6.00	1.20	以下				13	
13	+0.015 +0.007	SR-WAHDG SR-WASDG	13	3.00~ 8.00	8.00	1.50	仅				16	5
16		SRA-WAHD SRA-WASD	16	5.00~ 10.00	10.00	2.00	仅				19	
20	+0.017 +0.008	SRA-WAHDH SRA-WASDH	20	7.00~ 12.00	12.00	2.00	仅				23	
25		SRA-WAHDR SRA-WASDR	25	10.00~ 16.00	16.00	2.00	仅				28	

④ D=(4)(5)仅为④形状(圆形)的规格。没有④④④④形状。
 ④ L(30)·(35) D8~25 全长(30)·(35)仅为D8~25的规格。 ④ 仅适用于拉伸强度为1177N/mm²(120kgf/mm²)以下的被加工材料。
 ④ 被加工板材厚度及间隙用作防废料回跳凹模的加工数据。请指定作为凹模加工尺寸的(P·W·R)。

Order 订货范例 Catalog No. - L - P - W - R(仅R) - MT - C
 SR-WAHDR 13 - 25 - P6.50 - W4.00 - R1.00 - MT1.50 - C0.105

Delivery 交货期
 ④ 3天发货 ④④④④ 5天发货
 ④ 上海·广州发货 ④ 上海·广州发货
 ④ 数量≥21时, 请另询交货期。 ④ 数量≥21时, 请另询交货期。

Alterations 追加加工 Catalog No. - [L(LC·SLC·LCT·LMT)] - [P(PC)] - [W(WC)] - [R] - [MT] - [C] - (BC·HC·TC·CKC·MKC...etc.)
 SR-WAHDH 10 - 25 - P5.00 - W3.20 - MT1.50 - C0.105 - TC3.0 - TKC

Alterations	Code	④	④④④④
刃口追加加工	PC WC	变更刃口直径 min. $\frac{P}{W} > \frac{PC}{WC} \geq \frac{P \cdot Wmin.}{2} \geq 1.00$ 指定单位0.01mm max. $\frac{P}{W} < \frac{PC}{WC} \leq P \cdot Kmax. + 0.2$ 指定单位0.01mm	
	BC	变更刃口长度 1 ≤ BC < 2 指定单位0.1mm	
	LC	变更全长 10 ≤ LC < L 指定单位0.1mm (LKC, LKZ, CKC, MKC并用时, 指定单位可为0.01mm) 变更全长 8 ≤ LC < L 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 ④ L(LC) < 16不适用 L _{±0.2} ⇨ ^{+0.05} 变更全长公差 ④ L(LC) < 16不适用 L _{±0.2} ⇨ ^{+0.01}	
全长追加加工	CKC 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 TKC LKC 变更凸缘厚度公差 + 变更全长公差 ④ L(LC) < 16不适用 TKM LKC 变更凸缘厚度公差 + 变更全长公差 ④ 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、订货方法与LC相同。 LC LKC 变更 + 变更全长 ④ 指定单位可为0.01mm ④ 仅直杆型适用 ④ L(LC) < 10不适用	
	LCT LMT	通过1个代码即可同时变更凸缘厚度公差、全长公差、全长公差、订货方法与LC相同。加工范围请确认各单体的追加加工。 TKC LC LKC 变更凸缘厚度公差 + 变更全长公差 ④ 指定单位可为0.01mm ④ L(LC) < 16不适用 TKM LC LKC 变更凸缘厚度公差 + 变更全长公差 ④ 指定单位可为0.01mm ④ L(LC) < 16不适用	
	WKC	止回平行加工(双面) ④ 不可与KC、KFC并用 ④ 直杆型的D4・5不适用	

Alterations	Code	④	④④④④																							
凸缘部追加加工	KC	凸缘部单面止回加工 ④ D4・5不适用	270° 变更止回位置 180° 指定单位1° 90° 变更止回位置 180° 指定单位1°																							
	KFC	凸缘部双面止回加工 ④ D4・5不适用	270° 变更止回位置 180° 指定单位1° 90° 变更止回位置 180° 指定单位1°																							
	HC	变更凸缘直径 D ≤ HC < H 指定单位0.1mm																								
	TC	变更凸缘厚度 2 ≤ TC < T 指定单位0.1mm (TKC, TKM, CKC, MKC并用时, 指定单位可为0.01mm) ④ 全长L缩短(T-TC)。LC并用时, 全长与LC相同。																								
	TKC TKM	变更凸缘厚度公差 ④ L(LC) < 16不适用 T _{±0.3} ⇨ ^{+0.02} 变更凸缘厚度公差 ④ L(LC) < 16不适用 T _{±0.3} ⇨ ⁰ _{-0.02}																								
	杆部追加加工	SKC	杆部平面加工(单面) ④ 仅肩型适用 ④ 适用D ≥ 8 L(LC) ≥ 20 ④ 不可与KC、WKC、KFC、ANF并用																							
ANF		变更锥角角度 0.4 ≤ ANF ≤ 1.2 指定单位0.2° ④ d ≤ dmax. ④ d = P + 2(L - B) × tan(ANF) ④ P - Btan(ANF) ≥ 0.6 ④ W - Btan(ANF) ≥ 0.6 ④ P·W < 1.00不适用 ④ 不可与SKC、KM并用	<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>	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																									
KM	防止浮动用键槽加工 ④ D < 6不适用 ④ 不可与WKC、ANF并用 D = 6时, 仅刃口形状④适用	<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>1.5</td><td>5 ≤ l < L</td></tr> <tr><td>10</td><td></td><td>指定单位0.1mm</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></td><td></td></tr> <tr><td>25</td><td></td><td></td></tr> </table>	D	h	l	6	1		8	1.5	5 ≤ l < L	10		指定单位0.1mm	13			16			20			25		
D	h	l																								
6	1																									
8	1.5	5 ≤ l < L																								
10		指定单位0.1mm																								
13																										
16																										
20																										
25																										