

防废料回跳硬质合金方形凹模

一直杆型・单边凸缘型



防废料回跳凹模



交货期短缩

一直杆型	RoHS 10	材质 硬度	Catalog No.	刃口形状	刃口形状	刃口形状	刃口形状	刃口形状
		V40(HIP) 87~88HRA	<ul style="list-style-type: none"> SR-WBLD SR-WBLDD SR-WBLDR SR-WBLDE SR-WBLDG 					
<MISUMI独创规格>				<p>W min. ≤ P ≤ W max. P尺寸范围应在W尺寸范围内</p>	<p>P ≥ W P - 0.4 ≥ 1.5 (P尺寸直线部1.5mm以上)</p>	<p>P ≥ W 0.15 ≤ R < W/2 P - 2R ≥ 1.5 (P尺寸直线部1.5mm以上)</p>	<p>P > W</p>	<p>P > W √(P² - W²) ≥ 1.5 (P尺寸直线部1.5mm以上)</p>
单边凸缘型	RoHS 10	材质 硬度	Catalog No.	刃口形状	刃口形状	刃口形状	刃口形状	刃口形状
		V40(HIP) 87~88HRA	<ul style="list-style-type: none"> SR-WBLDF SR-WBLDDF SR-WBLDRF SR-WBLDEF SR-WBLDGF 					
<MISUMI独创规格>				<p>W min. ≤ P ≤ W max. P尺寸范围应在W尺寸范围内</p>	<p>P ≥ W P - 0.4 ≥ 1.5 (P尺寸直线部1.5mm以上)</p>	<p>P ≥ W 0.15 ≤ R < W/2 P - 2R ≥ 1.5 (P尺寸直线部1.5mm以上)</p>	<p>P > W</p>	<p>P > W √(P² - W²) ≥ 1.5 (P尺寸直线部1.5mm以上)</p>

Catalog No.	H	V		V								R	L	MT	C
		min.	max.	6	8	10	13	16	20	25					
直杆型	6	1.00	3.00	1.00	1.00	1.00	1.00	1.00	1.50	1.50	0.15	16	MT ≥ 0.15	C ≥ 0.010	
单边凸缘型	8	1.00	4.00	1.00	1.00	1.00	1.00	1.00	1.50	1.50	0.15	20	请指定0.10mm以上的间隙。		
	10	1.00	6.00	1.00	1.00	1.00	1.00	1.00	1.50	1.50	0.15	22	请指定0.15mm以上的被加工板材厚度。		
	13	1.00	8.00	1.00	1.00	1.00	1.00	1.00	1.50	1.50	0.15	25	凸缘凹模凹模凹口		
	16	1.00	10.00	1.00	1.00	1.00	1.00	1.00	1.50	1.50	0.15	30			
	20	1.50	12.00	1.00	1.00	1.00	1.00	1.00	1.50	1.50	0.15	35			
	25	1.50	16.00	1.00	1.00	1.00	1.00	1.00	1.50	1.50	0.15	35			

ⓂP·W·R...指定单位0.01mm Ⓜ仅适用于拉伸强度1177N/mm²(120kgf/mm²)以下的被加工材料。
Ⓜ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精加工尺寸的(P·W·R)。

Order 订货范例 Catalog No. V H L P W R(仅R) MT C
SR-WBLDRF13 10 - 22 - P7.65 - W4.65 - R0.50 - MT1.50 - C0.105

凸缘压块 P.489
HFV
1/50 表示相对于50mm的距离加宽1mm的锥度。
角度(A°) 1.146°

Alterations 追加加工 Catalog No. V H L(LC) P-W-R MT C (BC·LKC...etc.)
SR-WBLDF 08 06 - 20 - P2.25 - MT1.50 - C0.105 - 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 → +0.005	变更刃口尺寸公差 P · W ± 0.01 → +0.01
	HVC		相对于刃口, H·V互换。在H尺寸方向上变更为P尺寸, V尺寸方向上变更为W尺寸。 ⓂW min. ≤ P ≤ W max.
全长追加加工	LC	变更全长 10 ≤ LC < L 指定单位0.1mm (LKC、LKZ并用时, 指定单位为0.01mm) ⓂLC ≤ 12时, 单边凸缘型不导入部。	
	LKC	变更全长公差 L ± 0.4 → +0.05	
	LKZ	变更全长公差 L ± 0.2 → +0.01	

Alterations	Code	A	D R E G																
凸缘部追加加工	HC	变更凸缘宽度 0 ≤ HC < 1.5 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) Ⓜ全长缩短(5-TC)。 LC并用时, 全长与LC相同。																	
	TKC	变更凸缘厚度公差 T ± 0.3 → +0.02																	
	TKM	变更凸缘厚度公差 T ± 0.3 → -0.02																	
	VKC	变更外形公差 H · V ± 0.005 → +0.003																	
	VKM	变更外形公差 H · V ± 0.005 → -0.003																	
	VHM	变更外形公差 H · V ± 0.005 → -0.005																	
其他	ANF	变更锥角角度 0 ≤ ANF ≤ 1.2 指定单位0.2° Ⓜd ≤ dmax. Ⓜd = P + 2[(L-B)tan(ANF)] ⓂP - B tan(ANF) ≥ 0.6 ⓂW - B tan(ANF) ≥ 0.6	<table border="1"> <tr><th>V</th><th>d max.</th></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>14.6</td></tr> </table>	V	d max.	6	3.4	8	4.4	10	6.4	13	8.4	16	10.6	20	12.6	25	14.6
V	d max.																		
6	3.4																		
8	4.4																		
10	6.4																		
13	8.4																		
16	10.6																		
20	12.6																		
25	14.6																		
	NDC	H · V ± 0.01 → 无导入部																	