

精密級 硬质合金肩型凸模

Type	材質 硬度	Catalog No.	形状
 一抛光加工一 <MISUMI独创规格>	V30(HIP) 88~89HRA	VPAS VPAL 抛光加工 L-VPAS L-VPAL	
	超微粒子(HIP) 90~92HRA	VXPAS VXPAL 抛光加工 L-VXPAS L-VXPAL	

Catalog No.		L						指定单位0.001mm		B	H
Type	D	min. P max.						min.	max.		
 抛光加工 VPAS VXPAS L-VPAS L-VXPAS	3	40	45	50	55	60	1.000	~ 2.990	8	5	
	4	40	45	50	55	60 65 70	1.000	~ 3.990		7	
	5	40	45	50	55	60 65 70	2.000	~ 4.990		8	
	6	40	45	50	55	60 65 70	2.000	~ 5.990		9	
 抛光加工 VPAL VXPAL L-VPAL L-VXPAL	3			50	55	60	1.000	~ 2.990	13	5	
	4			50	55	60 65 70	1.000	~ 3.990		7	
	5			50	55	60 65 70	2.000	~ 4.990		8	
	6			50	55	60 65 70	2.000	~ 5.990		9	

④ P>D-0.03...l=0 P>D-0.03时, 不带D_{0.01}^{0.03}(导入部)。

Order 订货范例 Catalog No. - L - P
VPAS 4 - 50 - P2.000

Delivery 交货期 **13** 天发货
 ④ 上海·广州发货
 ④ 数量≥21时, 请另询交货期。

Alterations 追加加工 Catalog No. - L(LC) - P(PC) - (BC·HC·TC...etc.)
VPAS 4 - 50 - P2.000 - TC4-LKC

Price 价格 询价联系方式:
WOS: https://www.misumi-ec.com/cn/ P.57
 TEL: 021-6710-8701 / FAX: 021-6710-8984 P.1663

Alterations	Code	Spec.										
	PC	变更刃口尺寸 PC≥Pmin./2 指定单位0.001mm <table border="1"> <tr><th>P</th><th>Pmax.</th></tr> <tr><td>0.500~0.799</td><td>6</td></tr> <tr><td>0.800~0.999</td><td>8</td></tr> <tr><td>1.000~1.999</td><td>13</td></tr> <tr><td>2.000~</td><td>19</td></tr> </table>	P	Pmax.	0.500~0.799	6	0.800~0.999	8	1.000~1.999	13	2.000~	19
P	Pmax.											
0.500~0.799	6											
0.800~0.999	8											
1.000~1.999	13											
2.000~	19											
	BC	变更刃口长度 2≤BC≤Bmax. 指定单位0.1mm ④ 全长L必须为刃口长度BC+25mm以上。										
	PRC	刃口侧端面R加工 0.3≤PRC≤1 指定单位0.1mm ④ PRC≤(P-0.2)/2 ④ 不可与PCC、GC并用										
	PCC	刃口侧端面C倒角加工 0.3≤PCC≤1 指定单位0.1mm ④ PCC≤(P-0.2)/2 ④ 不可与PRC、GC并用										
	GC	20°≤GC<90° 指定单位1° 刃口长度 B≥f+2 f=P/2×tan(90°-GC) ④ P≤1.00不适用 ④ 不可与LKC、PRC、PCC并用 ④ 抛光加工产品的边缘带圆角。										
	LC	变更全长 25+B(C)≤LC<L 指定单位0.1mm (LKC并用时, 指定单位可为0.01mm) ④ 全长-刃口长度为25mm以下时, 刃口长度为全长-25mm。 ④ LC30.1~LC34.9/LKC并用时为LC30.01~LC34.99的D _{0.01} ^{0.03}										
	LKC	变更全长公差 L ₀ +0.1 ^{+0.01} ₀										

Alterations	Code	Spec.
	KC	凸缘部单面止回加工 ④ 不可与KFC并用
	WKC	止回平行加工(双面) ④ 不可与KFC并用
	KFC	止回0°和角度指定加工(双面) 指定单位1° ④ 不可与KC、WKC并用
	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 ④ 全长L缩短(T-TC)。 LC并用时, 全长与LC相同。
	TCC	凸缘部C倒角加工 提升凸模头部的强度 P.1615 0.5≤TCC≤(H-D)/2 指定单位0.1mm ④ H≤5时, TCC为0.5。
	SKC	杆部平面加工(单面) P≤D-1.2 (加工宽度0.5) ④ 不可与KC、WKC、KFC并用
	NDC	无导入部 l≥3⇒l=0

精密級 硬质合金带气孔肩型凸模

Type	材質 硬度	Catalog No.	形状
 一抛光加工一 <MISUMI独创规格>	V30(HIP) 88~89HRA	VJAS VJAL 抛光加工 L-VJAS L-VJAL	
	超微粒子(HIP) 90~92HRA	VXJAS VXJAL 抛光加工 L-VXJAS L-VXJAL	

Catalog No.		L						指定单位0.001mm		B	d ₁	S	d ₂	H
Type	D	min. P max.						min.	max.					
 抛光加工 VJAS VXJAS L-VJAS L-VXJAS	4	40	45	50	55	60	1.500	~ 3.990	8	0.5	20	1.2	7	
	5	(40)	45	50	55	60 65 70	2.000	~ 4.990		2.1		8		
	6	(40)	45	50	55	60 65 70	2.000	~ 5.990		2.6		9		
 抛光加工 VJAL VXJAL L-VJAL L-VXJAL	4			50	55	60	1.500	~ 3.990	13	0.5	20	1.2	7	
	5			50	55	60 65 70	2.000	~ 4.990		2.1		8		
	6			50	55	60 65 70	2.000	~ 5.990		2.6		9		

④ L(40)...S=17 全长(40)时, S尺寸为17mm。④ 超微粒子型的气孔为直通孔。
 ④ P>D-0.03...l=0 P>D-0.03时, 不带D_{0.01}^{0.03}(导入部)。没有S尺寸和d₂尺寸。

Order 订货范例 Catalog No. - L - P
VJAL 6 - 50 - P5.105

Delivery 交货期 **13** 天发货
 ④ 上海·广州发货
 ④ 数量≥21时, 请另询交货期。

Price 价格 询价联系方式:
WOS: https://www.misumi-ec.com/cn/ P.57
 TEL: 021-6710-8701 / FAX: 021-6710-8984 P.1663

Example 使用范例
 也可与长型顶料销
 配套使用。
 (D≥5适用)
 超微粒子型不可。

Alterations	Code	Spec.						
	PC	变更刃口尺寸 PC≥PCmin. 指定单位0.001mm <table border="1"> <tr><th>D</th><th>PCmin.</th></tr> <tr><td>5</td><td>1.800</td></tr> <tr><td>6</td><td>1.800</td></tr> </table>	D	PCmin.	5	1.800	6	1.800
D	PCmin.							
5	1.800							
6	1.800							
	BC	变更刃口长度 2≤BC<B 指定单位0.1mm ④ PRC≤(P-d ₁ -0.5)/2 ④ 不可与PCC并用						
	PRC	刃口侧端面R加工 0.3≤PRC≤1 指定单位0.1mm ④ PRC≤(P-d ₁ -0.5)/2 ④ 不可与PCC并用						
	PCC	刃口侧端面C倒角加工 0.3≤PCC≤1 指定单位0.1mm ④ PCC≤(P-d ₁ -0.5)/2 ④ 不可与PRC并用						
	LC	变更全长 LC<L 指定单位0.1mm(LKC并用时, 指定单位可为0.01mm) ④ B尺寸和S尺寸缩短(L-LC)。						
	LCX	变更全长但刃口长度B不变 25+B(B)≤LCX<L 指定单位0.1mm ④ 全长-刃口长度为25mm以下时, 刃口长度为全长-25mm。 (LKC并用时, 指定单位可为0.01mm) ④ V30不适用						
	LKC	变更全长公差 L ₀ +0.1 ^{+0.01} ₀						

Alterations	Code	Spec.
	KC	凸缘部单面止回加工 ④ 不可与KFC并用
	WKC	止回平行加工(双面) ④ 不可与KFC并用
	KFC	止回0°和角度指定加工(双面) 指定单位1° ④ 不可与KC、WKC并用
	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<5 指定单位0.1mm ④ 全长L缩短(5-TC)。 LC并用时, 全长与LC相同。
	TCC	凸缘部C倒角加工 提升凸模头部的强度 P.1615 0.5≤TCC≤(H-D)/2 指定单位0.1mm ④ H≤5时, TCC为0.5。
	SKC	杆部平面加工(单面) P≤D-1.2 (加工宽度0.5) ④ 不可与KC、WKC、KFC并用 ④ V30不适用
	NDC	无导入部 l≥3⇒l=0