



Type	材質 硬度	Catalog No.	形状
— 抛光加工 — — 抛光加工 —	RoHS10 相当于SKD11 60~63HRC	VSPAS VSPAL L-VSPAS L-VSPAL	
	粉末高速钢 64~67HRC	VPHAS VPHAL L-VPHAS L-VPHAL	

Catalog No. Type		L					指定单位0.001mm min. P max.		B	H	
S VSPAS VPHAS	抛光加工 L-VSPAS L-VPHAS	3	40	45	50	55	60	1.000~2.990	8	5	
		4	40	45	50	55	60	65		70	7
		5	40	45	50	55	60	65		70	8
		6	40	45	50	55	60	65		70	9
L VSPAL VPHAL	抛光加工 L-VSPAL L-VPHAL	3			50	55	60	1.000~2.990	13	5	
		4			50	55	60	65		70	7
		5			50	55	60	65		70	8
		6			50	55	60	65		70	9

Ⓢ P>D-0.03...l=0 P>D-0.03时, 不带D<sub>-0.03</sub><sup>0.01</sup>(导入部)。

Order 订货范例  
Catalog No. — L — P  
VSPAS 4 — 50 — P2.000

Delivery 交货期  
9 天发货  
Ⓢ 上海·广州发货  
Ⓢ 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.)  
VSPAS 4 — 50 — P2.000 — TC4-LKC-KFC150

Alterations	Code	Spec.										
刃口追加加工	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 Ⓢ 全长L必须为刃口长度BC+25mm以上。											
PRC	刃口侧面R加工 0.3≤PRC≤1 指定单位0.1mm Ⓢ PRC≤(P-0.2)/2 Ⓢ 不可与PCC、GC并用											
PCC	刃口侧面C倒角加工 0.3≤PCC≤1 指定单位0.1mm Ⓢ PCC≤(P-0.2)/2 Ⓢ 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) Ⓢ ≤1,000不适用 Ⓢ 不可与LKC、PRC、PCC并用 Ⓢ 抛光加工产品的边缘带圆角。											
全长追加加工	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) Ⓢ 全长-刃口长度为25mm以下时, 刃口长度为全长-25mm。										
	LKC	变更全长公差 L <sub>0</sub> <sup>+0.1</sup> → +0.01 0										

Alterations	Code	Spec.
凸缘部追加加工	KC	凸缘部单面止回加工
	WKC	止回平行加工(双面)
	KFC	止回0°和角度指定加工(双面) 指定单位1° Ⓢ 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 Ⓢ 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.1653 0.5≤TCC≤(H-D)/2 指定单位0.1mm Ⓢ H≤5时, TCC为0.5。
杆部追加加工	SKC	杆部平面加工(单面) P≤D-1.2 D <sub>2</sub> -0.5-0.01 (加工宽度0.5) Ⓢ 不可与KC、WKC、KFC并用
	NDC	无导入部 l≥3 → l=0

Type	材質 硬度	Catalog No.	形状
— 抛光加工 — — 抛光加工 —	RoHS10 相当于SKH51 61~64HRC	VSJAS VSJAL L-VSJAS L-VSJAL	
	粉末高速钢 64~67HRC	VPJAS VPJAL L-VPJAS L-VPJAL	

Catalog No. Type		L					指定单位0.001mm min. P max.		B	d1	S	d2	H	
S VSJAS VPJAS	抛光加工 L-VSJAS L-VPJAS	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	2.1	8
		6	(40)	45	50	55	60	65				70	2.6	9
L VSJAL VPJAL	抛光加工 L-VSJAL L-VPJAL	4			50	55	60	1.500~3.990	13	0.5	20	1.2	7	
		5			50	55	60	65				70	2.1	8
		6			50	55	60	65				70	2.6	9

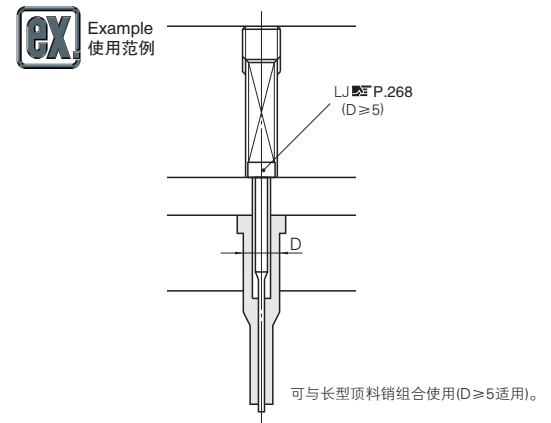
Ⓢ L(40) ... S=17 全长(40)时, S尺寸为17mm。  
Ⓢ P>D-0.03...l=0 P>D-0.03时, 不带D<sub>-0.03</sub><sup>0.01</sup>(导入部)。

Order 订货范例  
Catalog No. — L — P  
VSJAL 6 — 50 — P5.105

Delivery 交货期  
9 天发货  
Ⓢ 上海·广州发货  
Ⓢ 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.)  
VSJAL 6 — 50 — P5.105 — TC4-LKC

Alterations	Code	Spec.						
刃口追加加工	PC	变更刃口尺寸 PC≥Pmin. 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						
PRC	刃口侧面R加工 0.3≤PRC≤1 指定单位0.1mm Ⓢ PRC≤(P-d1-0.5)/2 Ⓢ 不可与PCC并用							
PCC	刃口侧面C倒角加工 0.3≤PCC≤1 指定单位0.1mm Ⓢ PCC≤(P-d1-0.5)/2 Ⓢ 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) Ⓢ B尺寸和S尺寸缩短(L-LC)。							
LKC	变更全长公差 L <sub>0</sub> <sup>+0.1</sup> → +0.01 0							



Alterations	Code	Spec.
凸缘部追加加工	KC	凸缘部单面止回加工
	WKC	止回平行加工(双面)
	KFC	止回0°和角度指定加工(双面) 指定单位1° Ⓢ 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 Ⓢ 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.1653 0.5≤TCC≤(H-D)/2 指定单位0.1mm Ⓢ H≤5时, TCC为0.5。
杆部	NDC	无导入部 l≥3 → l=0

精密級  
凸模 & 凹模