



Type	材質 硬度	Catalog No.	形状
<p>RoHS10 V30(HIP) 88~89HRA 抛光加工 L-VPAS L-VPAL</p>	<p>超微粒子(HIP) 90~92HRA 抛光加工 L-VXPAS L-VXPAL</p>	<p>VPAS VPAL L-VPAS L-VPAL VXPAS VXPAL L-VXPAS L-VXPAL</p>	

Type	材質 硬度	Catalog No.	形状
<p>RoHS10 V30(HIP) 88~89HRA 抛光加工 L-VJAS L-VJAL</p>	<p>超微粒子(HIP) 90~92HRA 抛光加工 L-VXJAS L-VXJAL</p>	<p>VJAS VJAL L-VJAS L-VJAL VXJAS VXJAL L-VXJAS L-VXJAL</p>	

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

Catalog No.		L					指定单位0.001mm min. P max.		B	d1	S	d2	H
Type	D	4	5	6	7	8	9	10	8	0.5	20	1.2	7
<p>抛光加工 VJAS VXJAS L-VJAS L-VXJAS</p>	4	40	45	50	55	60	1.500 ~ 3.990		0.5		1.2	7	
	5	(40)	45	50	55	60 65 70	2.000 ~ 4.990		0.8	20	2.1	8	
	6	(40)	45	50	55	60 65 70	2.000 ~ 5.990		0.8	20	2.6	9	
<p>抛光加工 VJAL VXJAL L-VJAL L-VXJAL</p>	4			50	55	60	1.500 ~ 3.990		0.5		1.2	7	
	5			50	55	60 65 70	2.000 ~ 4.990		0.8	20	2.1	8	
	6			50	55	60 65 70	2.000 ~ 5.990		0.8	20	2.6	9	

Order 订货范例 Catalog No. - L - P
VPAS 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.)
VPAS 4 - 50 - P2.000 - TC4-LKC

Order 订货范例 Catalog No. - L - P
VJAL 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·LCX) - P(PC) - (BC·HC·TC...etc.)
VJAL 6 - 50 - P5.105 - TC4-LKC

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.
<p>刃口追加加工</p>	PC	变更刃口尺寸 PC≥Pmin./2 指定单位0.001mm
	BC	变更刃口长度 2≤BC≤Bmax. 指定单位0.1mm ①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 ①PRC≤(P-0.2)/2 ②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 ①PCC≤(P-0.2)/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°) ①P≤1.00不适用 ②不可与LKC、PRC、PCC并用 ③抛光加工产品的边缘带圆角。
<p>全长追加加工</p>	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) ①全长-刃口长度为25mm以下时, 刃口长度为全长-25mm。 ②LC30.1~LC34.9/LKC并用时为LC30.01~LC34.99的D为+0.003。
	LKC	变更全长公差 L +0.1 / 0 → +0.01 / 0

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

Alterations	Code	Spec.
<p>刃口追加加工</p>	PC	变更刃口尺寸 PC≥PCmin. 指定单位0.001mm
	BC	变更刃口长度 2≤BC<B 指定单位0.1mm
	PRC	刃口侧端面R加工 0.3≤PRC≤1 指定单位0.1mm ①PRC≤(P-d1-0.5)/2 ②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 ①PCC≤(P-d1-0.5)/2 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) ①B尺寸和S尺寸缩短(L-LC)。
<p>全长追加加工</p>	LCX	变更全长但刃口长度B不变 25+B(BC)≤LCX<L 指定单位0.1mm ①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)
	LKC	变更全长公差 L +0.1 / 0 → +0.01 / 0

Alterations	Code	Spec.
<p>凸缘部追加加工</p>	KC	凸缘部单面止回加工 ①不可与KFC并用
	WKC	止回平行加工(双面) ①不可与KFC并用
	KFC	止回0°和角度指定加工(双面) 指定单位1° 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 ①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 ①H≤5时, TCC为0.5。
<p>杆部追加加工</p>	SKC	杆部平面加工(单面) P≤D-1.2 (加工宽度0.5) ①不可与KC、WKC、KFC并用 ②V30不适用
	NDC	无导入部 l ≥ 3 ⇒ l = 0

精密級
パンチ&ダイ

精密級
凸模&凹模