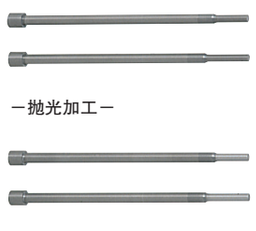
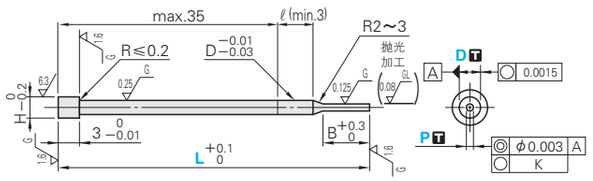
# 精密級 硬质合金肩型小径凸模

交货期短缩

| Type | M 材质 H 硬度 | Catalog No. | 形状 |
|---|---|---|---|
| RoHS10  －抛光加工－ ＜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 | |

| L | D T |
|---|---|
| 20～ | +0.002 0 |
| 35～ | +0.003 0 |

| D | P T |
|---|---|
| ～1.5 | +0.005 0 |
| 1.6～ | +0.002 0 |

P＜1.000 ⋯▸ K≤0.0020
P≥1.000 ⋯▸ K≤0.0015

| B | H | Catalog No. Type | D | L | 指定单位0.001mm min. P max. |
|---|---|---|---|---|---|
| (4) | 2.0 | S 抛光加工 VPAS L－VPAS (D≥1.6) VXPAS L－VXPAS (D≥1.6) | 1.0 | 20 25 30 35 40 | 0.150 ～ 0.990 |
| | 2.6 | | 1.1 | 20 25 30 35 40 | 0.150 ～ 1.090 |
| | | | 1.2 | 20 25 30 35 40 | 0.150 ～ 1.190 |
| | | | 1.3 | 20 25 30 35 40 | 0.150 ～ 1.290 |
| | | | 1.4 | 20 25 30 35 40 | 0.150 ～ 1.390 |
| | | | 1.5 | 20 25 30 35 40 | 0.150 ～ 1.490 |
| 4 | | | 1.6 | 20 25 30 35 40 45 50 60 | 0.300 ～ 1.590 |
| 6 | 3.0 | | 2.0 | 20 25 30 35 40 45 50 60 | 0.500 ～ 1.990 |
| 8 | 3.5 | | 2.5 | 20 25 30 35 40 45 50 60 | 1.000 ～ 2.490 |
| (6) | 2.0 | L 抛光加工 VPAL L－VPAL (D≥1.6) VXPAL L－VXPAL (D≥1.6) | 1.0 | 20 25 30 35 40 | 0.250 ～ 0.990 |
| | 2.6 | | 1.1 | 20 25 30 35 40 | 0.250 ～ 1.090 |
| | | | 1.2 | 20 25 30 35 40 | 0.250 ～ 1.190 |
| | | | 1.3 | 20 25 30 35 40 | 0.250 ～ 1.290 |
| | | | 1.4 | 20 25 30 35 40 | 0.250 ～ 1.390 |
| | | | 1.5 | 20 25 30 35 40 | 0.250 ～ 1.490 |
| 6 | | | 1.6 | 30 35 40 45 50 60 | 0.500 ～ 1.590 |
| 8 | 3.0 | | 2.0 | 30 35 40 45 50 60 | 0.800 ～ 1.990 |
| 13 | 3.5 | | 2.5 | 30 35 40 45 50 60 | 1.000 ～ 2.490 |

- 刃口长度B尺寸因P尺寸而异。
- P＞D－0.03 ⋯▸ ℓ＝0　P＞D－0.03 时，不带 $D^{-0.01}_{-0.03}$(导入部)。
- P尺寸为0.150～0.249时，S型刃口的B尺寸(4)为3mm。
- P尺寸为0.250～0.399时，L型刃口的B尺寸(6)为5mm。

Order 订货范例

| Catalog No. | L | P |
|---|---|---|
| VPAS 1.0 | 20 | P0.200 |

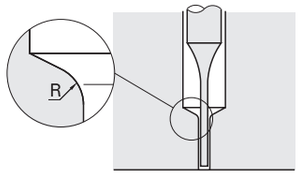
Delivery 交货期

9 天发货

- 上海・广州发货
- 数量≥21时，请另询交货期。

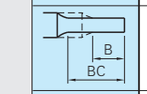
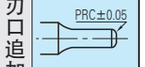
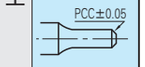
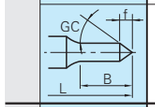
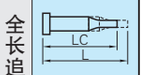
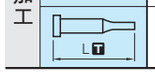
**P=0.3以下时，请注意刃口的折损。**

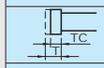
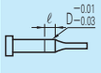
(1)用千分尺测量时必须特别注意。
(2)请将凸模放在软垫上。
(3)凸模的刃口部应始终与凸模导套以嵌合在一起的状态下使用。
(4)凸模导套应作让位倒角处理。




Alterations 追加工

Catalog No. － L(LC) － P(PC) －(BC・HC・TC⋯etc.)
VPAS 1.0 － 20 －P0.200 －TC2－LKC

| Alterations | | Code | Spec. |
|---|---|---|---|
| 刃口追加工 | | PC | 变更刃口尺寸 D≥1.6 PC≥Pmin./2≥0.300 指定单位0.001mm ⊗D＜1.6不适用。 P / Bmax. 0.300～0.499 / 4; 0.500～0.799 / 6; 0.800～0.999 / 8 |
| |  | 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 (P)PRC≤(P－0.2)/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 (P)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°) ⊗P≤1.00不适用 ⊗不可与LKC、PRC、PCC并用 (P)抛光加工产品的边缘带圆角。 |
| 全长追加工 |  | LC | 变更全长 Lmin.＜LC＜L 指定单位0.1mm (LKC并用时，指定单位可为0.01mm) (P)LC30.1～LC34.9(LKC并用时为 LC30.01～LC34.99)的D T 为 $+0.003_{0}$。 |
| |  | LKC | 变更全长公差 $L^{+0.1}_{0}$ ⇨ $^{+0.01}_{0}$ |

| Alterations | | Code | Spec. |
|---|---|---|---|
| 凸缘部追加工 | | KC | 凸缘部单面止回加工 ⊗不可与KFC并用 |
| | | WKC | 止回平行加工(双面) ⊗不可与KFC并用 |
| | | 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 (P)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 指定方法 TCC 0.5 ⊗H＜2.6不适用 |
| 杆部追加工 |  | NDC | 无导入部　ℓ≥3 ⇨ ℓ＝0 |

目录使用方法 P.37
交易指南 P.1704
请通过MiSUMi官方网站询价
https://www.misumi.com.cn
有关产品订购、技术咨询，请联系
TEL: 021-6710-8701 FAX: 021-6710-8687