



Type	材质 硬度	Catalog No.	形状
<p>— 抛光加工 —</p>	<p>RoHS 10</p> <p>相当于SKD11 60~63HRC</p>	<p>VSPTAL 抛光加工 L-VSPTAL</p>	
	<p>粉末高速钢 64~67HRC</p>	<p>VPHTAL 抛光加工 L-VPHTAL</p>	

Catalog No. Type		D	L	指定单位0.001mm min. P max.	T	指定单位1mm B	V	R
VSPTAL L-VSPTAL	抛光加工	4	40	0.500~2.000	13 16 20	2~6	2	2~3
			50		13 16 20 25			
VPHTAL L-VPHTAL	抛光加工	5	40	1.000~3.000	13 16 20	2~8	3	10
			50 60		13 16 20 25			
VPHTAL L-VPHTAL	抛光加工	6	40	1.500~4.000	13 16 20	2~10	4	10
			50 60 70		13 16 20 25			
VPHTAL L-VPHTAL	抛光加工	8	40	2.000~6.000	13 16 20	2~10	6	10
			50 60 70		13 16 20 25			

Order 订货范例 Catalog No. — L — P — T — B
 VPHTAL 5 — 60 — P3.000 — T20 — B5

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. — [LC] — [P] — [TC] — [B] — (LKC...etc.)
 VPHTAL 5 — 60 — P3.000 — TC15.0 — B5

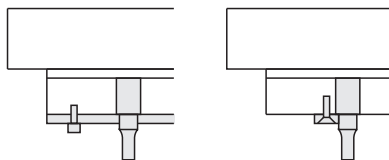
Alterations	Code	Spec.
	PRC	刃口侧端面R加工 0.3 ≤ PRC ≤ 1 指定单位0.1mm ① PRC ≤ (P-0.2)/2 ② 不可与PCC、GC并用
	PCC	刃口侧端面C倒角加工 0.3 ≤ PCC ≤ 1 指定单位0.1mm ① PCC ≤ (P-0.2)/2 ② 不可与PRC、GC并用
	GC	20° ≤ GC < 90° 指定单位1° 刃口长度 B ≥ f+2 f = P/2 × tan(90° - GC°) ① P ≤ 1.000不适用 ② 不可与LKC、PRC、PCC并用 ③ 抛光加工产品的边缘带圆角。

Alterations	Code	Spec.
	LC	变更全长 40 < LC < L 指定单位0.1mm(LKC并用时, 指定单位可为0.01mm) ① LC < 50时, T及TC为20以下。 ② LC < 50且D6·8时, B的指定范围为2~10。
	LKC	变更全长公差 L +0.1 / 0 → +0.01 / 0
	TC	变更T尺寸 13 < TC < 25 指定单位0.1mm ① L < 50时, 指定范围为13 < TC < 20。 ② 全长L不变。
	NDC	无导入部 ℓ = 3 ⇒ ℓ = 0

Example 使用范例

凸模固定压板使用例

凸模固定键使用例



Type	材质 硬度	Catalog No.	形状
<p>— 抛光加工 —</p>	<p>RoHS 10</p> <p>超微粒子(HIP) 90~92HRA</p>	<p>VXPHAL 抛光加工 L-VXPHAL</p>	
	<p>超微粒子(HIP) 90~92HRA</p>	<p>VXJHAL 抛光加工 L-VXJHAL</p>	

Catalog No. Type		D	L	指定单位0.001mm min. P max.	T	指定单位1mm B	V	d1	R
VXPHAL L-VXPHAL	抛光加工	4	40	0.500~2.000	13 16 20	2~6	2	-	2~3
			50		13 16 20 25				
VXPHAL L-VXPHAL	抛光加工	5	40	1.000~3.000	13 16 20	2~8	3	-	10
			50 60		13 16 20 25				
VXJHAL L-VXJHAL	抛光加工	6	40	1.500~4.000	13 16 20	2~10	4	0.4	10
			50 60 70		13 16 20 25				
VXJHAL L-VXJHAL	抛光加工	8	40	2.000~6.000	13 16 20	2~10	6	0.8	10
			50 60 70		13 16 20 25				

Order 订货范例 Catalog No. — L — P — T — B
 VXPHAL 5 — 60 — P3.000 — T20 — B6

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. — [LC] — [P] — [TC] — [B] — (LKC...etc.)
 VXPHAL 5 — LC55 — P3.000 — TC15.5 — B6 — LKC

Alterations	Code	Spec.
	PRC	刃口侧端面R加工 0.3 ≤ PRC ≤ 1 指定单位0.1mm ① PRC ≤ (P-0.2)/2 ② 不可与PCC、GC并用 ③ 气孔型 PRC ≤ (P-d1-0.5)/2
	PCC	刃口侧端面C倒角加工 0.3 ≤ PCC ≤ 1 指定单位0.1mm ① PCC ≤ (P-0.2)/2 ② 不可与PRC、GC并用 ③ 气孔型 PCC ≤ (P-d1-0.5)/2
	GC	20° ≤ GC < 90° 指定单位1° 刃口长度 B ≥ f+2 f = P/2 × tan(90° - GC°) ① P ≤ 1.000不适用 ② 不可与LKC、PRC、PCC并用 ③ 气孔型不适用 ④ 抛光加工产品的边缘带圆角。

Alterations	Code	Spec.
	LC	变更全长 40 < LC < L 指定单位0.1mm(LKC并用时, 指定单位可为0.01mm) ① LC < 50时, T及TC为20以下。 ② LC < 50且D6·8时, B的指定范围为2~10。
	LKC	变更全长公差 L +0.1 / 0 → +0.01 / 0
	TC	变更T尺寸 13 < TC < 25 指定单位0.1mm ① L < 50时, 指定范围为13 < TC < 20。 ② 全长L不变。
	NDC	无导入部 ℓ = 3 ⇒ ℓ = 0

■ 键槽型凸模用 固定键
 P.271



< MISUMI 独创规格 >