

**精密級 锥度凹模**  
— 全锥度型 —



交货期短縮

Type	材質 硬度	Catalog No.	形状
— 肩型 — 	<b>RoHS10</b> D3~5 相当于SKH51 61~64HRC	<b>VSAHD</b>	 $6' \sim 12' \text{ (6分} \sim 12\text{分)} = 0.1^\circ \sim 0.2^\circ$
	D6~8~10 相当于SKD11 60~63HRC	<b>VPAHD</b>	
	粉末高速钢 64~67HRC	<b>VVAHD</b>	
— 直杆型 — 	<b>RoHS10</b> D3~5 相当于SKH51 61~64HRC	<b>VSASD</b>	 $6' \sim 12' \text{ (6分} \sim 12\text{分)} = 0.1^\circ \sim 0.2^\circ$
	D6~8~10 相当于SKD11 60~63HRC	<b>VPASD</b>	
	粉末高速钢 64~67HRC	<b>VWASD</b>	
		硬质合金 V40(HIP) 87~88HRA	

Catalog No. Type		D	L	指定单位0.001mm min. P max.	H	T
肩型 VSAHD VPAHD VVAHD	直杆型 VSASD VPASD VWASD	3	8 13 16 20 22 25 30	0.500~1.000	4	3
		4		0.500~1.500	5	
		5		0.500~2.500	6	
		6		1.000~3.000	9	
		8		1.000~4.000	11	
		10	2.000~6.000	13		

① 刃口部最多时可有1mm的直杆部。

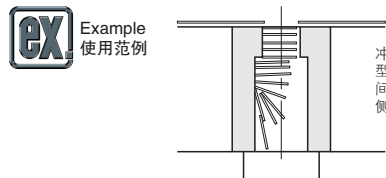
Order 订货范例 Catalog No. — L — P  
**VSAHD 8 — 20 — P3.300**

Delivery 交货期 **9** 天发货  
① 上海·广州发货  
② 数量≥21时, 请另询交货期。

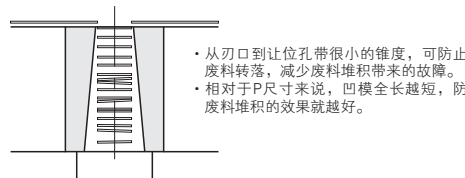
Alterations 追加加工 Catalog No. — L(LC) — P — (HC·TC)  
**VSAHD 6 — 16 — P2.475 — HC.8**

Alterations	Code	Spec.
全长追加加工	<b>LC</b>	变更全长 $10 \leq LC < L$ 指定单位0.01mm ① 导入部缩短(L-LC)。
	<b>LKC</b>	变更全长公差 $L +0.05 \begin{smallmatrix} + \\ - \end{smallmatrix} +0.01$ ① L<16不适用
凸缘部追加加工	<b>KC</b>	凸缘部单面止回加工 ① 直杆型不适用
	<b>WKC</b>	止回平行加工(双面) ① 直杆型不适用
	<b>KFC</b>	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 ② L<16不适用 ③ 直杆型不适用

Alterations	Code	Spec.									
凸缘部追加加工	<b>HC</b>	变更凸缘直径 $D \leq HC < H$ 指定单位0.1mm ① 直杆型不适用									
	<b>TC</b>	变更凸缘厚度 $2 \leq TC < T$ 指定单位0.01mm ① 全长L缩短(T-TC)。 LC并用时, 全长与LC相同。 ② 直杆型不适用									
杆部追加加工	<b>KM</b>	防止浮动用键槽加工 ① 肩型不适用 ② D<6不适用 <table border="1"> <tr> <td>D</td> <td>h</td> <td>l</td> </tr> <tr> <td>6</td> <td>1</td> <td><math>5 \leq l &lt; L</math></td> </tr> <tr> <td>8</td> <td>1.5</td> <td>指定单位0.1mm</td> </tr> </table>	D	h	l	6	1	$5 \leq l < L$	8	1.5	指定单位0.1mm
D	h	l									
6	1	$5 \leq l < L$									
8	1.5	指定单位0.1mm									



Example 使用范例  
冲裁0.5mm以下的薄板时, 若使用内让位型的凹模, 由于刃口的直杆部与让位孔之间的台阶高差而使废料转落并卡在凹模一侧, 有可能导致废料堆积。



· 从刃口到让位孔带很小的锥度, 可防止废料转落, 减少废料堆积带来的故障。  
· 相对于P尺寸来说, 凹模全长越短, 废料堆积的效果就越好。

**精密級 硬质合金锥度凹模**



交货期短縮

Type	材質 硬度	Catalog No.	形状
— 肩型 — 	<b>RoHS10</b> V40(HIP) 87~88HRA	<b>VAHD</b>	 $P < 1.00$ 时 让位孔的锥度为1/50。
	超微粒子(HIP) 90~92HRA	<b>VXAH</b>	
— 直杆型 — 	<b>RoHS10</b> V40(HIP) 87~88HRA	<b>VASD</b>	 $P < 1.00$ 时 让位孔的锥度为1/50。
	超微粒子(HIP) 90~92HRA	<b>VXASD</b>	

Catalog No. Type		D	L	指定单位0.001mm min. P max.	H	T
肩型 VAHD VXAH	直杆型 VASD VXASD	3	13	0.500 ~ 1.000	4	3
		4		0.500 ~ 1.500	5	
		5		0.500 ~ 2.500	6	
		6		1.000 ~ 3.000	9	
		8		1.000 ~ 4.000	11	
		10	2.000 ~ 6.000	13		

Order 订货范例 Catalog No. — L — P  
**VAHD 6 — 20 — P2.500**

Delivery 交货期 **9** 天发货  
① 上海·广州发货  
② 数量≥21时, 请另询交货期。

Alterations 追加加工 Catalog No. — L(LC) — P — (BC·HC·TC...etc.)  
**VAHD 6 — LC18 — P2.500 — LKC**

Alterations	Code	Spec.								
刃口	<b>BC</b>	变更刃口长度 $1 \leq BC \leq B_{max}$ 指定单位0.1mm <table border="1"> <tr> <td>P</td> <td>Bmax.</td> </tr> <tr> <td>0.500~0.899</td> <td>2</td> </tr> <tr> <td>0.900~1.199</td> <td>3</td> </tr> <tr> <td>1.200~</td> <td>4</td> </tr> </table>	P	Bmax.	0.500~0.899	2	0.900~1.199	3	1.200~	4
P	Bmax.									
0.500~0.899	2									
0.900~1.199	3									
1.200~	4									
全长追加加工	<b>LC</b>	肩型 变更全长 $L-3 \leq LC < L$ 指定单位0.1mm(LKC并用时, 指定单位可为0.01mm)								
	<b>LKC</b>	直杆型 变更全长 $8 \leq LC < L$ 指定单位0.1mm(LKC并用时, 指定单位可为0.01mm)								
凸缘部追加加工	<b>KC</b>	凸缘部单面止回加工 ① 直杆型不适用								
	<b>WKC</b>	止回平行加工(双面) ① 直杆型不适用								
	<b>KFC</b>	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 ② L<16不适用 ③ 直杆型不适用								

Alterations	Code	Spec.												
凸缘部	<b>HC</b>	变更凸缘直径 $D \leq HC < H$ 指定单位0.1mm ① 直杆型不适用												
	<b>TC</b>	变更凸缘厚度 $2 \leq TC < T$ 指定单位0.1mm ① 全长L缩短(T-TC)。 ② LC并用时, 全长与LC相同。 ③ 直杆型不适用												
杆部追加加工	<b>ANF</b>	变更锥角角度 $0.4 \leq ANF \leq 1.2$ 指定单位0.2° $d \leq d_{max}$ $d = P + 2[(L-B) \times \tan ANF]$ ① $P-B \tan ANF \geq 0.6$ ② $P < 1.00$ D<4不适用 ③ 不可与KM并用 <table border="1"> <tr> <td>D</td> <td>d max.</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>2.4</td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>2.9</td> </tr> <tr> <td>6</td> <td>3.4</td> </tr> <tr> <td>8</td> <td>4.4</td> </tr> <tr> <td>10</td> <td>6.4</td> </tr> </table>	D	d max.	4	2.4	5	2.9	6	3.4	8	4.4	10	6.4
	D	d max.												
4	2.4													
5	2.9													
6	3.4													
8	4.4													
10	6.4													
	<b>KM</b>	防止浮动用键槽加工 ① D<6不适用 ② 肩型不适用 <table border="1"> <tr> <td>D</td> <td>h</td> <td>l</td> </tr> <tr> <td>6</td> <td>1</td> <td><math>5 \leq l &lt; L</math></td> </tr> <tr> <td>8</td> <td>1.5</td> <td>指定单位0.1mm</td> </tr> </table>	D	h	l	6	1	$5 \leq l < L$	8	1.5	指定单位0.1mm			
D	h	l												
6	1	$5 \leq l < L$												
8	1.5	指定单位0.1mm												

精密級  
凸模 & 凹模