
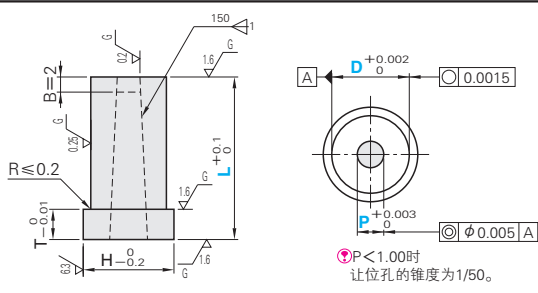

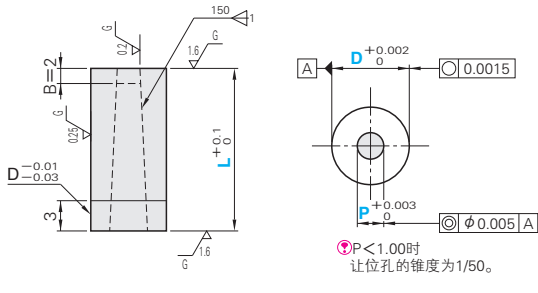


Type	材质 硬度	Catalog No.	形状
—肩型— 	RoHS10 V40(HIP) 87~88HRA	SR-VAHD	 <p>Ⓜ P < 1.00时 让位孔的锥度为1/50。</p>
	超微粒子(HIP) 90~92HRA	SR-VXAH	
—直杆型— 	RoHS10 V40(HIP) 87~88HRA	SR-VASD	 <p>Ⓜ P < 1.00时 让位孔的锥度为1/50。</p>
	超微粒子(HIP) 90~92HRA	SR-VXASD	

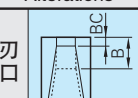



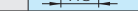

Type	D	L	指定单位0.001mm min. P max.		MT (被加工板材厚度) 指定单位0.01mm	C (间隙) 指定单位0.001mm	H	T
			肩型	直杆型				
SR-VAHD SR-VASD SR-VXAH SR-VXASD	3	13	0.800 ~ 1.000	0.800 ~ 1.500	MT ≥ 0.10 请指定0.10mm以上的被加工板材厚度。	C ≥ 0.005 请指定0.005mm以上的间隙。	4	3
	4	16	0.800 ~ 2.500	1.000 ~ 3.000			5	3
	5	20	1.000 ~ 3.000	1.000 ~ 4.000			6	3
	6	22	1.000 ~ 4.000	2.000 ~ 6.000			9	3
	8	25	2.000 ~ 6.000				11	5
	10						13	

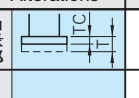
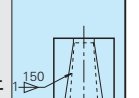

①仅适用于拉伸强度为1177N/mm²(120kgf/mm²)以下的被加工材料。
②被加工板材厚度以及间隙用作防废料回跳凹模的加工数据。请指定作为凹模加工尺寸(P)。


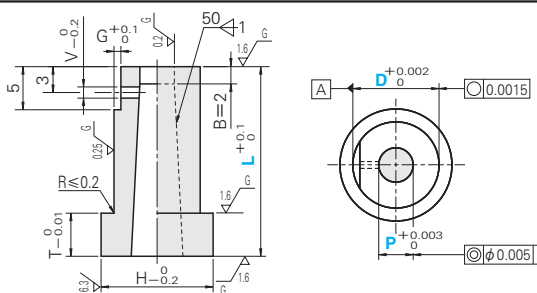

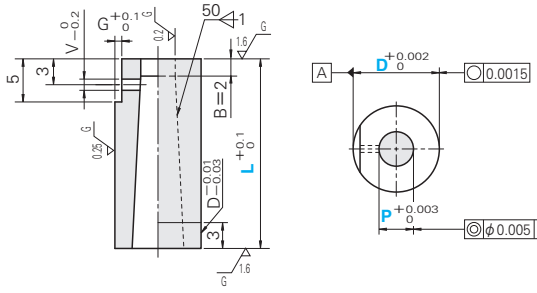
Order 订货范例 Catalog No. — L — P — MT — C
SR-VAHD 6 — 20 — P2.500 — MT1.50 — C0.105

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 — MT — C — (BC·HC·TC...etc.)
SR-VAHD6 — LC18.5 — P2.500 — MT1.50 — C0.105 — LKC

Alterations	Code	Spec.
	BC	变更刃口长度 1 ≤ BC ≤ 2 指定单位0.1mm
	LC	肩型 变更全长 10 ≤ LC < L 指定单位0.1mm(LKC并用时, 指定单位可为0.01mm) 直杆型 变更全长 8 ≤ LC < L 指定单位0.1mm(LKC并用时, 指定单位可为0.01mm)
	LKC	变更全长公差 L +0.1 +0.01 L 0 0 ⊗ L < 16不适用
	KC WKC	凸缘部单面止回加工 ⊗直杆型不适用 ⊗不可与KFC并用 止回平行加工(双面) ⊗直杆型不适用 ⊗不可与KFC并用
	KFC	270° 止回0°和角度指定加工(双面) 指定单位1° ⊗不可与KC、WKC并用 ⊗L < 16不适用 ⊗直杆型不适用
	HC	变更凸缘直径 D ≤ HC < H 指定单位0.1mm ⊗直杆型不适用

Alterations	Code	Spec.
	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。 Ⓜ 直杆型不适用
	ANF	变更锥角角度 13 ≤ ANF ≤ 1.2 指定单位0.2° Ⓜ d ≤ d max. d = P + 2[(L-B) × tanANF°] Ⓜ P-B tanANF° ≥ 0.6 Ⓜ P < 1.00 D < 4不适用 Ⓜ 不可与KM并用
	KM	防止浮动用键槽加工 ⊗ D < 6不适用 ⊗ 肩型不适用 D h l 6 1 5 ≤ l < L 8 1.5 指定单位0.1mm 10 6.4 锥度值 1/150 角度(单侧) 0.191°

Type	材质 硬度	Catalog No.	形状
—肩型— 	RoHS10 V40(HIP) 87~88HRA	SV-VAHD	
	超微粒子(HIP) 90~92HRA	SV-VXAH	
—直杆型— 	RoHS10 V40(HIP) 87~88HRA	SV-VASD	
	超微粒子(HIP) 90~92HRA	SV-VXASD	

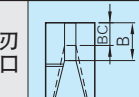
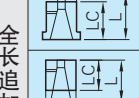



Type	D	L	指定单位0.001mm min. P max.		V	G	H	T
			肩型	直杆型				
SV-VAHD SV-VASD SV-VXAH SV-VXASD	3	13	0.500 ~ 1.000	0.500 ~ 1.500	0.4	0.2	4	3
	4	16	0.500 ~ 2.500	1.000 ~ 3.000			5	3
	5	20	1.000 ~ 3.000	1.000 ~ 4.000			6	3
	6	22	1.000 ~ 4.000	2.000 ~ 6.000			9	5
	8	25	2.000 ~ 6.000				11	5
	10						13	

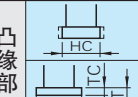
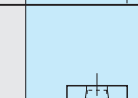
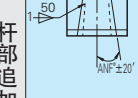
Order 订货范例 Catalog No. — L — P
SV-VAHD 6 — 20 — P2.500

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.)
SV-VASD 6 — LC18 — P2.500 — LKC

■特长
• 防废料堆积凹模需与真空泵等真空装置配合使用, 作为真空装置也可使用废料吸出部件(P.415)。
• 由于刃口附近设有空气导入孔, 使用真空吸出装置时, 凹模内部会产生气流。与无空气导入孔的凹模相比, 废料的排出效果更好。
• 防废料堆积凹模[产品数据] P.1663

Alterations	Code	Spec.
	BC	变更刃口长度 1 ≤ BC < 2 指定单位0.1mm
	LC	肩型 变更全长 13 ≤ LC < L 指定单位0.1mm(LKC并用时, 指定单位可为0.01mm) 直杆型 变更全长 8 ≤ LC < L 指定单位0.1mm(LKC并用时, 指定单位可为0.01mm)
	LKC	变更全长公差 L +0.1 +0.01 L 0 0 ⊗ L < 16不适用
	KC WKC	凸缘部单面止回加工 ⊗直杆型不适用 ⊗不可与KFC并用 止回平行加工(双面) ⊗直杆型不适用 ⊗不可与KFC并用
	KFC	270° 止回0°和角度指定加工(双面) 指定单位1° ⊗不可与KC、WKC并用 ⊗L < 16不适用 ⊗直杆型不适用

Alterations	Code	Spec.
	HC TC	变更凸缘直径 D ≤ HC < H 指定单位0.1mm 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。
	ANF	变更锥角角度 13 ≤ ANF ≤ 1.2 指定单位0.2° Ⓜ d ≤ d max. d = P + 2[(L-B) × tanANF°] Ⓜ P-B tanANF° ≥ 0.6 Ⓜ P < 1.00 D < 4不适用 Ⓜ 不可与KM并用
	KM	防止浮动用键槽加工 ⊗ D < 6不适用 ⊗ 肩型不适用 D h l 6 1 5 ≤ l < L 8 1.5 指定单位0.1mm 10 6.4 锥度值 1/150 角度(单侧) 0.573°