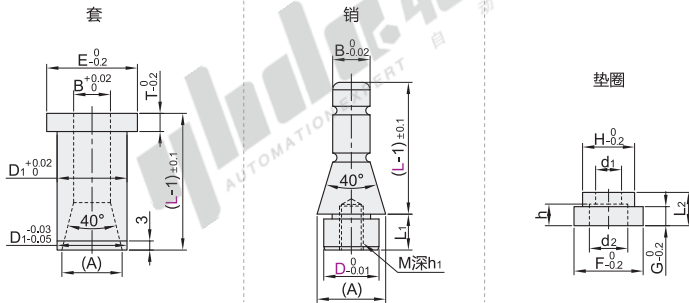


代码	类型	材质			硬度			表面处理
		套	销	垫圈	套	销	垫圈	垫圈
PDE31	锥度导向型	SUJ2	S45C		58~60HRC	38~43HRC		发黑



型号	代码	D	L	(A)	B	D1	E	F	G	H	T	L1	L2	M	h1	d1	d2	h	
																			PDE31
		12	20	30	17	10	18	20	16	4	12	4	8	8	M5	12	6	9	5.5
		16	25	30	21	14	25	30	20		16	6					8.2		8.2
		20	30	40	26	18	30	35	24	5	19		15	14	M8	18		14	9
		25	40	30	23	35	40	30	6	24	8						8.5		



请按图示订货

型号	代码	D	L
PDE31	12	20	30
	16	25	30

PDE31—D12—L30



未税价(元)

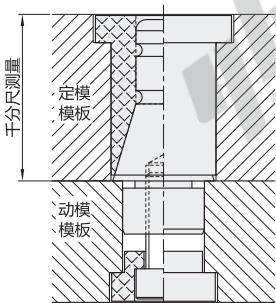
优惠价	
数量	1~9 10~
价格	100% 另行报价



交货期
7



Example 使用示例



锥度导向型定位块安装方法

- 销、套的固定孔建议精度为+0.01/0。
- 在销和套装配并轻轻拧紧的状态下，用千分尺从套的顶面到销的锥度底部作实际测量。
- 将固定模板的板厚加工测量值的-0.01~-0.03。
- 将套压入到定模模板中。
- 将销装入动模模板中，将垫圈从反面嵌入，用螺栓拧紧。
- 将模具装到成形机后，随着模具的闭合，销的肩部逐渐嵌入模板，此时锥度部分完成定位。