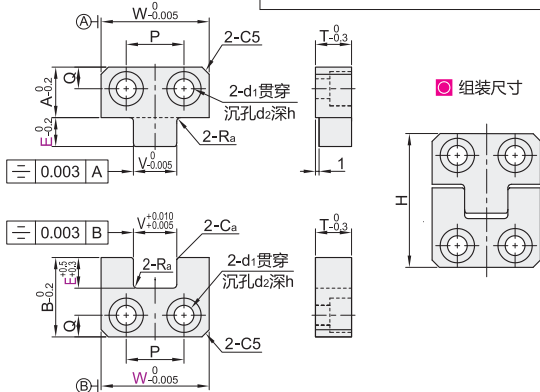
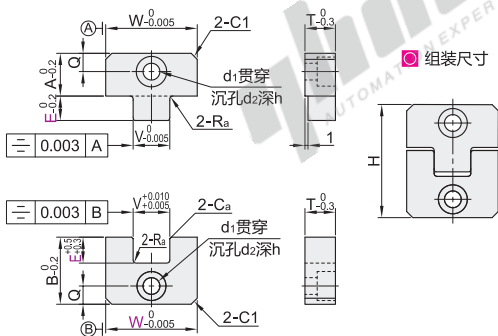




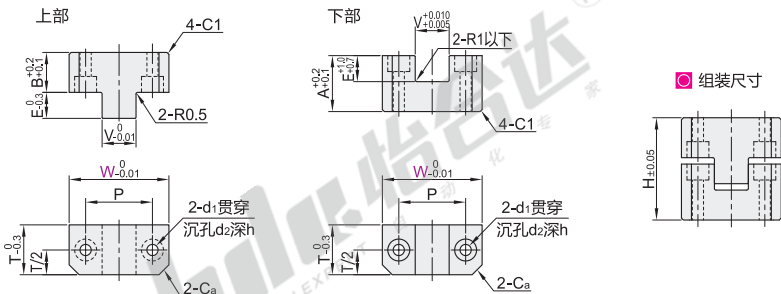
代码	类型	材质	热处理	硬度
PDC26	模具用边锁型	SKD11	淬火回火	58~62HRC
PDC31	切边型	YK30		56HRC~

模具用边锁型
PDC26
W: 16~25

模具用边锁型
PDC26
W: 30~80



切边型
PDC31



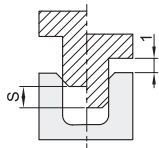
视角标准：第一视角

模具用边锁型

代码	型号													
	W	E	A	B	H	P	Q	V	T	Ra	Ca	d1	d2	h
PDC26	16	6	11	17	29	—	5	7	8	1	0.5	4.5	8	5
	20	8		19	31		8	10						
	25	8		22	37		10	12	10	2	1	5.5	9.5	6
	30	20	14	34	49	16	6	12	10					
	40	10	18	28	47	22	7	15	13	1	0.5	6.6	11	7
	25	43	62											
	60	20	30	50	81	36	12	25	20	2	1	8.6	14	9
	35	65	96											
	80	30	40	70	111	52	14	30	25			11	18	11
		45		85	126									

E	S(max) 有效定位量
6	3.5
8	5.5
10	7.5
20	16
25	21
30	26
35	31
45	41

① 注意事项：
使用时需保留1mm左右的端面间隙，以防止合模时上部和下部的端面发生碰撞，造成破损。



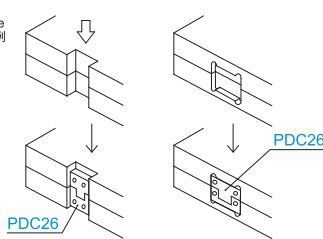
切边型

代码	型号											
	W	E	A	B	H	P	V	T	Ca	d1	d2	h
PDC31	50	10	25	20	46	34	17	25	5	7	11	8
	75	15	30	25	56	52	30	50	8	9	14	9

EX Example 使用示例

槽加工

立铣刀加工



模具用边锁型

代码	W	E
PDC26	16	6
	20	8

PDC26—W20—E8

切边型

代码	W	E
PDC31	50	10
	75	15

PDC31—W50



● 优惠价
数量 1~49 50~
价格 100% 另行报价

未税价(元) PDC26



● 优惠价
数量 1~9 10~
价格 100% 另行报价

未税价(元) PDC31



交货期

7

① 模具尺寸较大时，为确保精密定位，建议在长度方向每侧使用2套边锁型定位块。