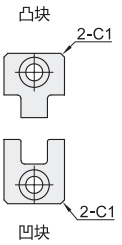
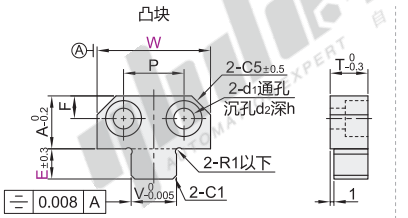
经济型

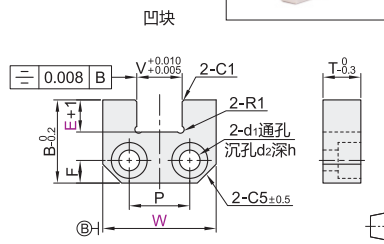
代码	类型	定位精度(间隙)	材质	硬度
E-PDC26	经济型	0.005~0.015	YK30	56HRC～

W16~25



W30~80





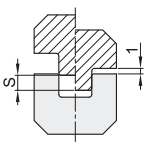
视角标准：第一视角

型号 代码	W		E	A	B	V	T	螺栓孔 P	F	d1	d2	h	安装螺栓
E-PDC26	16	0 -0.01	6	11	17	7	8	—	5	4.5	8	5	M4
	20					8							
	25		8	14	19	10	10	16	6	5.5	9.5	6	M5
	30				22	12							
	20				34								
	40		10	18	28	15	13	22	7	6.6	11	7	M6
	25				43								
	60	0 -0.02	20	30	50	25	20	36	12	8.6	14	9	M8
	35				65								
	80		30	40	70	30	25	52	14	11	18	11	M10
	45				85								

有效定位量

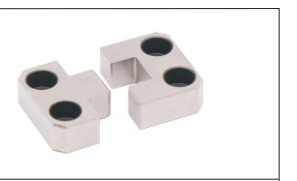
E	S(max) (有效定位量)
6	3.5
8	5.5
10	7.5
20	16
25	21
30	26
35	31
45	41

注意事项：
使用时需保留1mm左右的端面间隙，以防止合模时凸块和凹块的端面发生碰撞，造成破损。

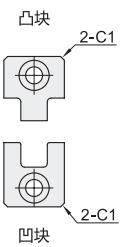


精密型

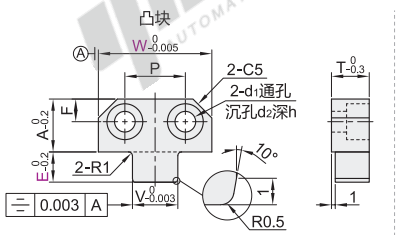
代码	类型	定位精度(间隙)	材质	硬度
J-PDC26	精密型	0.002~0.008	SKD11	58~62HRC

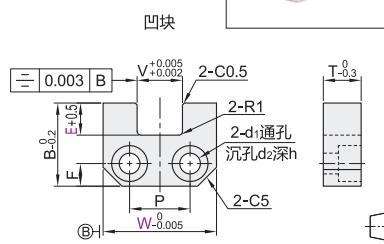


W16~25



W30/40





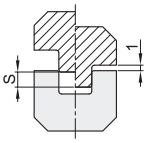
视角标准：第一视角

型号 代码	W	E	A	B	V	T	螺栓孔 P	F	d1	d2	h	安装螺栓
J-PDC26	16	6	11	17	7	8	—	5	4.5	8	5	M4
	20				8							
	25	8	14	19	10	10	16	6	5.5	9.5	6	M5
	30			22	12							
	40	10	18	28	15	13	22	7	6.6	11	7	M6

有效定位量

E	S(max) (有效定位量)
6	3.5
8	5.5
10	7.5

注意事项：
使用时需保留1mm左右的端面间隙，以防止合模时凸块和凹块的端面发生碰撞，造成破损。



请按图示订货

精密型

型号 代码	W	E
J-PDC26	16 20	6

J-PDC26—W20—E6

优惠价

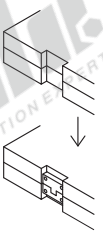
数量	1~5	6~
价格	100%	另行报价

未税价(元)

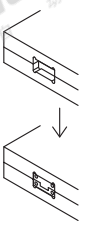
交货期 12

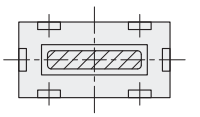
EX Example 使用示例

槽加工



立铣刀加工





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两套定位块组件。