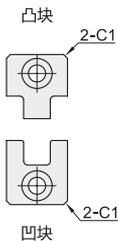


经济型

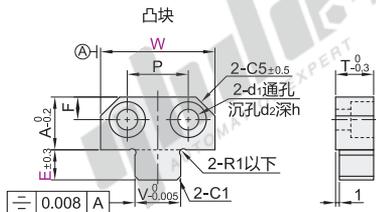
代码	类型	定位精度(间隙)	材质	硬度
E-PDC26	经济型	0.005~0.015	YK30	56HRC~



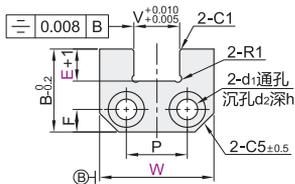
W16~25



W30~80



凹块



视角标准：第一视角

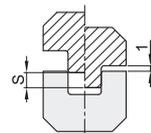
型号 代码	W	E	A	B	V	T	螺栓孔					安装 螺栓			
							P	F	d ₁	d ₂	h				
E-PDC26	16	6	11	17	7	8	—	5	4.5	8	5	M4			
	20												-0.01	19	10
	25												8		
	30	20	14	22	12	10	16	6	5.5	9.5	6	M5			
				34											
	40	10	18	28	15	13	22	7	6.6	11	7	M6			
				43											
	60	-0.02	30	50	25	20	36	12	8.6	14	9	M8			
				35									65		
				70											
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。

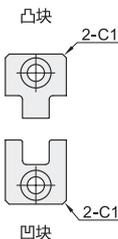


精密型

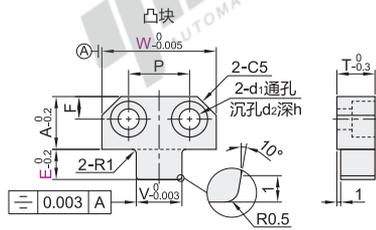
代码	类型	定位精度(间隙)	材质	硬度
J-PDC26	精密型	0.002~0.008	SKD11	58~62HRC



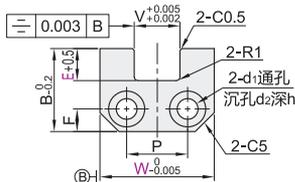
W16~25



W30/40



凹块



视角标准：第一视角

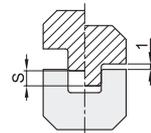
型号 代码	W	E	A	B	V	T	螺栓孔					安装 螺栓		
							P	F	d ₁	d ₂	h			
J-PDC26	16	6	11	17	7	8	—	5	4.5	8	5	M4		
	20												19	10
	25													
	30	8	14	22	12	10	16	6	5.5	9.5	6	M5		
				22										
40	10	18	28	15	13	22	7	6.6	11	7	M6			

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。



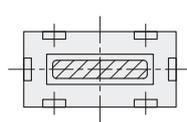
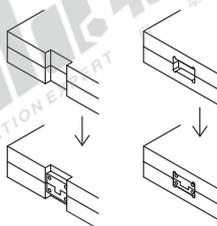
精密型

型号		
代码	W	E
J-PDC26	16	6
	20	8
J-PDC26—W20—E8		



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。



优惠价

数量	1~5	6~
价格	100%	另行报价



交货期
12