

球锁紧凸模

-重载・经济型 TiCN涂覆处理-

交货期短缩

杆部形状	材质 硬度	Catalog No.		刃口形状按下图 刃口形状 A~G 选择
		Type	Shape 刃口形状	

RoHS10
相当于SKH51
61~64HRC
表面3000HV

H-EBP

刃口形状 A, D, R, E, G

刃口形状 A: $\phi 0.01$ A, $P \pm 0.01$, D_{g5}

刃口形状 D: $R \leq 0.2$, $P \geq W$, $W \pm 0.01$, $K = \sqrt{P^2 + W^2}$

刃口形状 R: $P \geq W$, $0.15 \leq R < \frac{W}{2}$, $K = \sqrt{(P-2R)^2 + (W-2R)^2} + 2R$

刃口形状 E: $P > W$

刃口形状 G: $P > W$, $R \leq 0.2$

Catalog No.	Type	D	L	指定单位0.01mm				B
				A	D	R	G	
	S	10		3.00 ~ 9.97	9.90	2.50		13
	A	13		6.00 ~ 12.97	12.90	3.00	0.15	13
	D	16	71 80 90 100	10.00 ~ 15.97	15.90	4.00	W/2 以下	13
	R	16		10.00 ~ 15.97	15.90	4.00		19
	E	20		13.00 ~ 19.97	19.90	5.00		19
	G	25		18.00 ~ 24.97	24.90	6.00		19
	L	10		3.00 ~ 9.97	9.90	2.50		19
	A	13		6.00 ~ 12.97	12.90	3.00	仅	13
	D	16	80 90 100	10.00 ~ 15.97	15.90	4.00		13
	R	16		10.00 ~ 15.97	15.90	4.00		17
	E	20		13.00 ~ 19.97	19.90	5.00		22
	G	25		18.00 ~ 24.97	24.90	6.00		25

Order 订货范例 Catalog No. | L | P | W | R (仅R)
H-EBPRL 25 - 100 - P22.20 - W14.00 - R3.00

Delivery 交货期 7 天发货
上海·广州发货
数量≥201时, 请另询交货期。

Alterations 追加加工 Catalog No. | L(LC) | P(PC) | W(WC) | R | (BC·KC...etc.)
H-EBPDS 20 - 100 - P16.30 - W10.00 - KC90

Alterations	Code	A	D R E G
刃口追加加工	PC	变更刃口尺寸 $PC \geq \frac{P_{min}}{2}$ 指定单位0.01mm (PKC并用时, 指定单位可为0.001mm)	变更刃口直径 $PC \geq \frac{P \cdot W_{min}}{2}$ 指定单位0.01mm
	WC	变更刃口尺寸 $WC \geq \frac{P \cdot W_{min}}{2}$ 指定单位0.01mm	变更刃口直径 $WC \geq \frac{P \cdot W_{min}}{2}$ 指定单位0.01mm
	BC	变更刃口长度 $2 \leq BC \leq B_{max}$ 指定单位0.1mm 全长(L)必须为刃口长度(BC)+50mm以上。	
	PKC	变更刃口尺寸公差 $P+0.01 \Rightarrow +0.005$ 0 D>13不适用	变更刃口尺寸公差 $P \cdot W \pm 0.01 \Rightarrow +0.01$ 0 D>13不适用
	SC	刃口抛光加工 P尺寸公差、指定单位不变。 刃口形状不可指定倒角R=0	

Alterations	Code	A	D R E G
刃口追加加工	PRC	刃口侧端面R加工 $0.3 \leq PRC \leq 1$ 指定单位0.1mm PRC≤(P-0.2)/2 不可与PCC并用	
	PCC	刃口侧端面C倒角加工 $0.3 \leq PCC \leq 1$ 指定单位0.1mm PCC≤(P-0.2)/2 不可与PRC并用	
全长追加加工	LC	变更全长 $50 + B(BC) \leq LC < L$ 指定单位0.1mm(LKC并用时, 指定单位可为0.01mm) 全长(LC)-刃口长度(B)为50mm以下时, 刃口长度为全长-50mm。	
	LKC	变更全长公差 $L \begin{matrix} +0.3 \\ 0 \end{matrix} \Rightarrow \begin{matrix} +0.05 \\ 0 \end{matrix}$	
其他	KC		钢球位置变更 指定单位1° 270° 90° 180°

球锁紧凸模

-重载・扳手槽型 TiCN涂覆处理-

交货期短缩

杆部形状	材质 硬度	Catalog No.		刃口形状按下图 刃口形状 A~G 选择
		Type	Shape 刃口形状	

RoHS10
相当于SKH51
61~64HRC
表面3000HV

H-KBP

刃口形状 A, D, R, E, G

刃口形状 A: $\phi 0.01$ A, $P \pm 0.01$, D_{g5}

刃口形状 D: $R \leq 0.2$, $P \geq W$, $W \pm 0.01$, $K = \sqrt{P^2 + W^2}$

刃口形状 R: $P \geq W$, $0.15 \leq R < \frac{W}{2}$, $K = \sqrt{(P-2R)^2 + (W-2R)^2} + 2R$

刃口形状 E: $P > W$

刃口形状 G: $P > W$, $R \leq 0.2$

Catalog No.	Type	D	L	指定单位0.01mm				B	F
				A	D	R	G		
	S	10		3.00 ~ 9.97	9.90	2.50		8	
	A	13		6.00 ~ 12.97	12.90	3.00	0.15	10	
	D	16	71 80 90 100	10.00 ~ 15.97	15.90	4.00	W/2 以下	13	
	R	16		10.00 ~ 15.97	15.90	4.00		17	
	E	20		13.00 ~ 19.97	19.90	5.00		19	
	G	25		18.00 ~ 24.97	24.90	6.00		22	
	L	10		3.00 ~ 9.97	9.90	2.50		19	
	A	13		6.00 ~ 12.97	12.90	3.00	仅	10	
	D	16	80 90 100	10.00 ~ 15.97	15.90	4.00		13	
	R	16		10.00 ~ 15.97	15.90	4.00		17	
	E	20		13.00 ~ 19.97	19.90	5.00		25	
	G	25		18.00 ~ 24.97	24.90	6.00		22	

Order 订货范例 Catalog No. | L | P | W | R (仅R)
H-KBPRL 25 - 100 - P21.20 - W11.00 - R3.00

Delivery 交货期 7 天发货
上海·广州发货
数量≥201时, 请另询交货期。

Alterations 追加加工 Catalog No. | L(LC) | P(PC) | W(WC) | R | (BC·KC...etc.)
H-KBPDS 25 - 100 - P23.50 - W13.00 - KC90

Alterations	Code	A	D R E G
刃口追加加工	PC	变更刃口尺寸 $PC \geq \frac{P_{min}}{2}$ 指定单位0.01mm (PKC并用时, 指定单位可为0.001mm)	变更刃口直径 $PC \geq \frac{P \cdot W_{min}}{2}$ 指定单位0.01mm
	WC	变更刃口尺寸 $WC \geq \frac{P \cdot W_{min}}{2}$ 指定单位0.01mm	变更刃口直径 $WC \geq \frac{P \cdot W_{min}}{2}$ 指定单位0.01mm
	BC	变更刃口长度 $2 \leq BC \leq B_{max}$ 指定单位0.1mm 全长(L)必须为刃口长度(BC)+50mm以上。	
	PKC	变更刃口尺寸公差 $P+0.01 \Rightarrow +0.005$ 0 D>13不适用	变更刃口尺寸公差 $P \cdot W \pm 0.01 \Rightarrow +0.01$ 0 D>13不适用
	SC	刃口抛光加工 P尺寸公差、指定单位不变。 刃口形状不可指定倒角R=0	

Alterations	Code	A	D R E G
刃口追加加工	PRC	刃口侧端面R加工 $0.3 \leq PRC \leq 1$ 指定单位0.1mm PRC≤(P-0.2)/2 不可与PCC并用	
	PCC	刃口侧端面C倒角加工 $0.3 \leq PCC \leq 1$ 指定单位0.1mm PCC≤(P-0.2)/2 不可与PRC并用	
全长追加加工	LC	变更全长 $50 + B(BC) \leq LC < L$ 指定单位0.1mm(LKC并用时, 指定单位可为0.01mm) 全长(LC)-刃口长度(B)为50mm以下时, 刃口长度为全长-50mm。	
	LKC	变更全长公差 $L \begin{matrix} +0.3 \\ 0 \end{matrix} \Rightarrow \begin{matrix} +0.05 \\ 0 \end{matrix}$	
其他	KC		钢球位置变更 指定单位1° 270° 90° 180°

凹球锁紧凸模