

球锁紧凸模

-重载・经济型 HW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	B 刃口长度	
	RoHS10 相当于SKH51 61~64HRC 表面3000HV	HW-EBP	A D R E G	S L	
刃口形状	刃口形状	刃口形状	刃口形状	刃口形状	
$\text{P} \geq \text{W}$ $\text{K} = \sqrt{\text{P}^2 + \text{W}^2}$	$\text{P} \geq \text{W}$ $0.15 \leq \text{R} < \frac{\text{W}}{2}$ $\text{K} = \sqrt{(\text{P} - 2\text{R})^2 + (\text{W} - 2\text{R})^2} + 2\text{R}$	$\text{P} \geq \text{W}$ $0.15 \leq \text{R} < \frac{\text{W}}{2}$ $\text{K} = \sqrt{(\text{P} - 2\text{R})^2 + (\text{W} - 2\text{R})^2} + 2\text{R}$	$\text{P} > \text{W}$	$\text{P} > \text{W}$	

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

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

Delivery 交货期 7 天发货
①上海・广州发货
②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.)
HW-EBPDS 25 - 100 - P21.30 - W10.00 - R - KC90

Alterations	Code	A	D R E G
刃口追加加工	PC WC	变更刃口尺寸 $\text{PC} \geq \frac{\text{Pmin.}}{2}$ 指定单位0.01mm	变更刃口尺寸 $\text{WC} \geq \frac{\text{P} \cdot \text{Wmin.}}{2}$ 指定单位0.01mm
	BC	变更刃口长度 $2 \leq \text{BC} \leq \text{Bmax.}$ ①全长(L)必须为刃口长度(BC) + 50mm以上。	指定单位0.1mm
其他	PRC	刃口侧端面R加工 $0.3 \leq \text{PRC} \leq 1$ 指定单位0.1mm ① $\text{PRC} \leq (\text{P} - 0.2)/2$ ②不可与PCC并用	
全长追加加工	LC	变更全长 $50 + \text{B}(\text{BC}) \leq \text{LC} < \text{L}$ 指定单位0.1mm(LC并用时, 指定单位可为0.01mm) ①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 $\text{L} +0.3 \Rightarrow +0.05$	
其他	KC		① 270° ② 90° ③ 180° 变更 钢球位置 指定单位1°

球锁紧凸模

-重载・扳手槽型 HW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	B 刃口长度	
	RoHS10 相当于SKH51 61~64HRC 表面3000HV	HW-KBP	A D R E G	S L	
刃口形状	刃口形状	刃口形状	刃口形状	刃口形状	
$\text{P} \geq \text{W}$ $\text{K} = \sqrt{\text{P}^2 + \text{W}^2}$	$\text{P} \geq \text{W}$ $0.15 \leq \text{R} < \frac{\text{W}}{2}$ $\text{K} = \sqrt{(\text{P} - 2\text{R})^2 + (\text{W} - 2\text{R})^2} + 2\text{R}$	$\text{P} \geq \text{W}$ $0.15 \leq \text{R} < \frac{\text{W}}{2}$ $\text{K} = \sqrt{(\text{P} - 2\text{R})^2 + (\text{W} - 2\text{R})^2} + 2\text{R}$	$\text{P} > \text{W}$	$\text{P} > \text{W}$	

① 扳手槽用于确认凸模是否正确锁紧。
② P.818

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

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

Delivery 交货期 7 天发货
①上海・广州发货
②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.)
HW-KBPDS 20 - 100 - P16.50 - W10.50 - R - KC90

Alterations	Code	A	D R E G
刃口追加加工	PC WC	变更刃口直径 $\text{PC} \geq \frac{\text{Pmin.}}{2}$ 指定单位0.01mm	变更刃口直径 $\text{WC} \geq \frac{\text{P} \cdot \text{Wmin.}}{2}$ 指定单位0.01mm
	BC	变更刃口长度 $2 \leq \text{BC} \leq \text{Bmax.}$ ①全长(L)必须为刃口长度(BC) + 50mm以上。	指定单位0.1mm
其他	PRC	刃口侧端面R加工 $0.3 \leq \text{PRC} \leq 1$ 指定单位0.1mm ① $\text{PRC} \leq (\text{P} - 0.2)/2$ ②不可与PCC并用	
全长追加加工	LC	变更全长 $50 + \text{B}(\text{BC}) \leq \text{LC} < \text{L}$ 指定单位0.1mm(LC并用时, 指定单位可为0.01mm) ①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 $\text{L} +0.3 \Rightarrow +0.05$	
其他	KC		① 270° ② 90° ③ 180° 变更 钢球位置 指定单位1°