

球锁紧顶料型凸模

-轻载・扳手槽型-

交货期短缩

球锁紧顶料型凸模

-重载・扳手槽型-

杆部形状 **RoHS10** 材质 **相当SKD11 60~63HRC** 硬度 **KLJ** 刃口形状按下图 刃口形状 A~G 选择

① 扳手槽用于确认凸模是否正确锁紧。 P.818

刃口形状 A, D, R, E, G 的几何参数和公式：

- A: $P \geq W$, $0.15 \leq R < \frac{W}{2}$, $K = \sqrt{P^2 + W^2}$
- D: $P \geq W$, $0.15 \leq R < \frac{W}{2}$, $K = \sqrt{P^2 + W^2}$
- R: $P \geq W$, $0.15 \leq R < \frac{W}{2}$, $K = \sqrt{(P-2R)^2 + (W-2R)^2} + 2R$
- E: $P > W$
- G: $P > W$

Catalog No.		L	指定单位0.01mm				B	F	d (孔径)
Type	D		min. P max.	P · Kmax.	P · Wmin.	R			
S	10	63 71 74 80 90	3.00~9.97	9.90	3.00	0.15	8	1.5	
A	13		6.00~12.97	12.90	6.00		13	1.8	
D	16		10.00~15.97	15.90	6.00		17	2.8	
R	20		13.00~19.97	19.90	6.00		22		
E	25		18.00~24.97	24.90	6.00		29		
G	32	22.00~31.97	31.90	6.00	19	8	1.5		
L	10	71 74 80 90	3.00~9.97	9.90	3.00	仅	10	1.8	
A	13		6.00~12.97	12.90	6.00		13	2.8	
D	16		10.00~15.97	15.90	6.00		17		
R	20		13.00~19.97	19.90	6.00		22		
E	25		18.00~24.97	24.90	6.00		29	19	8
G	32	22.00~31.97	31.90	6.00	25	10	1.8		

Order 订货范围 Catalog No. - L - P - W - R (仅R) **KLJDS 20 - 71 - P16.00 - W10.00**

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.) **KLJDS 20 - 71 - P16.00 - W10.00 - PKC**

Alterations	Code	A	D	R	E	G							
刃口追加加工	PC WC	变更刃口尺寸 PC ≥ PCmin. 指定单位0.01mm	D	PCmin.	D	PC · WCmin.							
		变更刃口尺寸 PC · WC ≥ PC · WCmin. 指定单位0.01mm	10 2.80	10 2.80	10 2.80	13 5.00	13 5.00	16 8.00	16 5.00	20 9.00	20 5.00	25 9.00	25 5.00
刃口追加加工	BC	变更刃口长度 2 ≤ BC < B 指定单位0.1mm											
		变更刃口尺寸公差 P +0.01 +0.005 0 变更刃口尺寸公差 P · W ± 0.01 ± 0.005 0											
刃口追加加工	PKC	变更刃口尺寸公差 P +0.01 +0.005 0 变更刃口尺寸公差 P · W ± 0.01 ± 0.005 0											
		刃口抛光加工 ① P尺寸公差、指定单位不变。 ② 刃口形状不可指定倒角R=0											
其他	KC	变更刃口尺寸公差 P +0.01 +0.005 0 变更刃口尺寸公差 P · W ± 0.01 ± 0.005 0											
		变更刃口尺寸公差 P +0.01 +0.005 0 变更刃口尺寸公差 P · W ± 0.01 ± 0.005 0											

杆部形状 **RoHS10** 材质 **相当SKH61 61~64HRC** 硬度 **KBJ** 刃口形状按下图 刃口形状 A~G 选择

① 扳手槽用于确认凸模是否正确锁紧。 P.818

刃口形状 A, D, R, E, G 的几何参数和公式：

- A: $P \geq W$, $0.15 \leq R < \frac{W}{2}$, $K = \sqrt{P^2 + W^2}$
- D: $P \geq W$, $0.15 \leq R < \frac{W}{2}$, $K = \sqrt{P^2 + W^2}$
- R: $P \geq W$, $0.15 \leq R < \frac{W}{2}$, $K = \sqrt{(P-2R)^2 + (W-2R)^2} + 2R$
- E: $P > W$
- G: $P > W$

Catalog No.		L	指定单位0.01mm				B	F	d (孔径)
Type	D		min. P max.	P · Kmax.	P · Wmin.	R			
S	10	71 80 90 100	3.00~9.97	9.90	3.00	0.15	8	1.5	
A	13		6.00~12.97	12.90	6.00		13	1.8	
D	16		10.00~15.97	15.90	6.00		17	2.8	
R	20		13.00~19.97	19.90	6.00		22		
E	25		18.00~24.97	24.90	6.00		29		
G	32	22.00~31.97	31.90	6.00	19	8	1.5		
L	10	80 90 100	3.00~9.97	9.90	3.00	仅	10	1.8	
A	13		6.00~12.97	12.90	6.00		13	2.8	
D	16		10.00~15.97	15.90	6.00		17		
R	20		13.00~19.97	19.90	6.00		22		
E	25		18.00~24.97	24.90	6.00		29	19	8
G	32	22.00~31.97	31.90	6.00	25	10	1.8		

Order 订货范围 Catalog No. - L - P - W - R (仅R) **KBJDL 20 - 80 - P16.00 - W10.00**

Delivery 交货期 **11** 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.) **KBJDL 20 - 80 - P16.00 - W10.00 - LKC**

Alterations	Code	A	D	R	E	G							
刃口追加加工	PC WC	变更刃口尺寸 PC ≥ PCmin. 指定单位0.01mm	D	PCmin.	D	PC · WCmin.							
		变更刃口尺寸 PC · WC ≥ PC · WCmin. 指定单位0.01mm	10 2.80	10 2.80	10 2.80	13 5.00	13 5.00	16 8.00	16 5.00	20 9.00	20 5.00	25 9.00	25 5.00
刃口追加加工	BC	变更刃口长度 2 ≤ BC < B 指定单位0.1mm											
		变更刃口尺寸公差 P +0.01 +0.005 0 变更刃口尺寸公差 P · W ± 0.01 ± 0.005 0											
刃口追加加工	PKC	变更刃口尺寸公差 P +0.01 +0.005 0 变更刃口尺寸公差 P · W ± 0.01 ± 0.005 0											
		刃口抛光加工 ① P尺寸公差、指定单位不变。 ② 刃口形状不可指定倒角R=0											
其他	KC	变更刃口尺寸公差 P +0.01 +0.005 0 变更刃口尺寸公差 P · W ± 0.01 ± 0.005 0											
		变更刃口尺寸公差 P +0.01 +0.005 0 变更刃口尺寸公差 P · W ± 0.01 ± 0.005 0											

凹球锁紧凸模

ボールロックジェクタパンチ