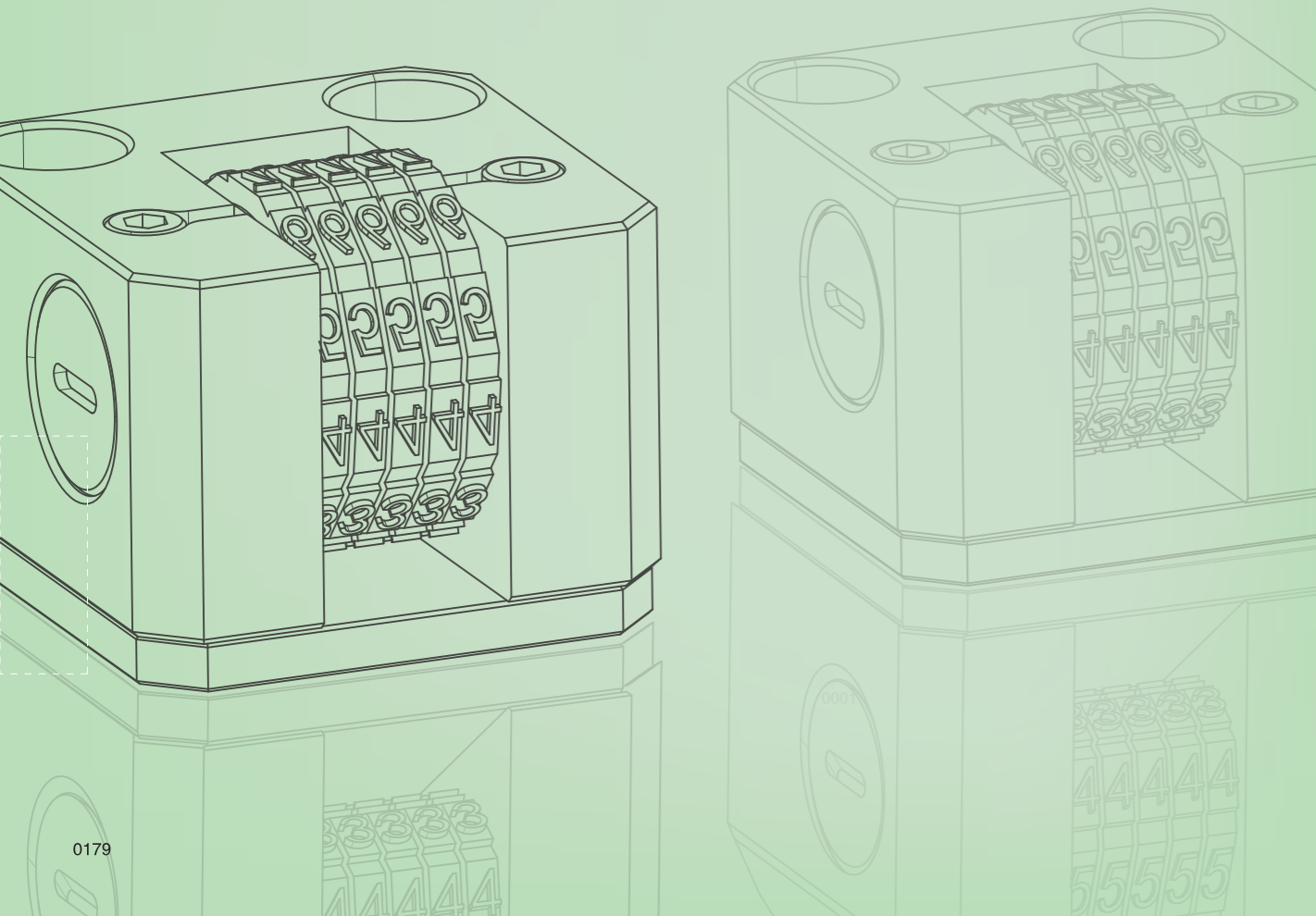


JOUJDER PRECISION



0179

刻印部品 MARKING UNITS

<p>刻印部品</p> <p>179</p> <p>优德精密</p>	<p>KRL</p>  <p>181</p> <p>刻印冲头</p>	<p>KRLA/KRLB</p>  <p>181</p> <p>刻印冲头</p>	<p>KZDA/KZDB/KZDC KZDE/KZDF</p>  <p>182</p> <p>刻印冲头</p>	<p>KCPW</p>  <p>183</p> <p>刻印冲头</p>	<p>KCRW</p>  <p>184</p> <p>记号冲头</p>
<p>KCR</p>  <p>184</p> <p>记号冲头</p>	<p>LHKY</p>  <p>185</p> <p>旋转刻印组件</p>	<p>DZKY</p>  <p>186</p> <p>旋转刻印组件</p>	<p>RDZKY</p>  <p>187</p> <p>旋转刻印组件</p>	<p>MRKY</p>  <p>188</p> <p>旋转刻印组件</p>	

Code No.

KRL
(一个文字)

KRLA
(螺栓安装M5)

KRLB
(螺栓安装M8)

材质 SKD11相当 **硬度** HRC 60-63

Type	文字范例
KRL	Ⓡ (R不带框)
KRLB	L R (L和R不带框)

Code No.

文字数1M 文字数2M 文字数3M

材质 SKD11相当 **硬度** HRC 60-63

Code	D	文字 CHR	A	B	C	M×P	Φd	h	ΦD1	W	Y	ΦDm6	安装螺栓	
KRL	10	R L	-	-	-	M4×P0.7	-	-	8	5	3	10	+0.015 +0.006	M4
	14		-	-	-	M6×P1.0	-	-	12	8	6	14	+0.018 +0.007	M6
KRLA	16		1.5	4.5	5.7	M6×P1.0	9	10	14	4	3.2	16	+0.018 +0.007	M5
	20		3.5	4.0	6.5	M6×P1.0	9	10	18	8	8	20	+0.021 +0.008	M5
KRLB	20	2.5	6.5	8.5	M10×P1.5	13.5	7	-	5.5	5	20	+0.021 +0.008	M8	

Code **D** **CHR** -实际的刻印

KRLA - 20 - L |||

Code	D	文字 CHR	A	B	C	M×P	Φd	h	W	Y	ΦDm6	安装螺栓	文字数	
KZDA	16	0123456789 ABCDEFGHIJKLM NOPQRSTUVWXYZ	2	5.2	-	M6×P1.0	9	10	2.5	3.5	16	+0.018 +0.007	M5	1M
	20		3.5	5.2	-				4	6	20			
KZDB	24		5.5	4	-	M6×P1.0	9	10	6	8	24	+0.021 +0.008	M5	2M
	20		3.5	4.75	5.6				4	5.5	20			
KZDC	24		5.5	4	5	M6×P1.0	9	10	4	6	24	+0.021 +0.008	M5	3M
KZDD	24		4.5	5.8	8				M10×P1.5	13.5	7			
KZDE	24		4.5	6	5	M10×P1.5	13.5	7				3.3	5	24

Code **D** **CHR** -实际的刻印

KZDE - 24 - R4L |||

Code No.
KCPW

Technical drawing of KCPW punch showing dimensions: 20, 9, 0.5, M10, D, +0.002, +0.008, C1, 10, M6 X P1.0, W, W, R8.5, S, Y, B, C, A, A. Includes character details for '字符部' and '边缘部' with 90° chamfers and 0.5mm radii.

M 材质	H 硬度
SKD11相当	HRC 60~63

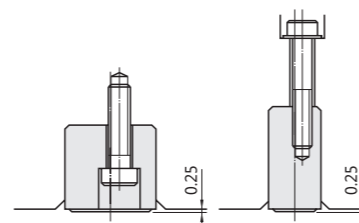
Code	D	文字CHR	A	B	C	S	W	Y
KCPW	20	1234567890	3.5	3.5	5.5	15.5	5	6.5
	40	ABCDEFGHIJKLM NOPQRSTUVWXYZ	4.5	1	7	17.5	6.5	8

Code	D	CHR	-实际的刻印
KCPW	40	CD	

1. 安装位置

- 即使产品有标记也要安装在不受影响的地方。
- 尽量选择水平面，将凸模接触部位垂直安装。

2. 紧固螺栓请使凸模凸出安装面0.25mm。(刻印件的冲入量为0.25mm)



Code No.
KCRW

Technical drawing of KCRW punch showing dimensions: 5.2, 3, 6.3, 10, 19, 0.5, M6 X P1.0, D, +0.003, D, +0.003, 0.25±0.05, 60°, 60°, 0.4±0.1, 7.4±0.1, 11.2±0.1, 1.3±0.2, 0.4±0.1, R0.2. Includes material and hardness table.

M 材质	H 硬度
SKS3	HRC 56~58

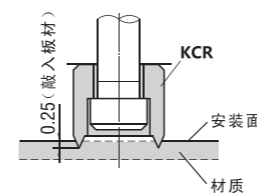
KCRW13
用橡胶锤敲入

KCR

Technical drawing of KCR punch showing dimensions: C1, 0.5, M X P, d, D, -0.016, 60°, 1, 16, 0.1. Includes material and hardness table.

M 材质	H 硬度
SKD11相当	HRC 60~63

型号	D	M×P	t	d
KCRW	13	-	-	-
KCR	16	M8×P1.25	8	11
KCR	18	M10×P1.5	10	13.5



1. 安装位置

- 选择不对产品产生任何影响的位置。
- 选择尽可能平滑的便面垂直安装记号冲头。

2. 螺栓安装固定时，记号冲头尖端应突出安装面0.25mm。(如左图)

型号	D
KCRW	13
KCR	16

Code No.
LHKY

★ 片轮为易耗品，可另外订购(刻印规格仅为数字)
* 字模的刻字深度0.5mm，使用刻印深度建议小于0.3mm

型号	规格	A	B	C
LHKY	043642	4	36	22
	064242	6	42	28

Code	规格	
LHKY	- 043642	(组件订购)
LRR	- 0123456789	(仅订购片轮，刻印规格需客户指定)

Code No.
DZKY

★ 片轮为易耗品，可另外订购
★ 使用时只能按箭头方向旋转
* 字模的刻字深度0.5mm，使用刻印深度建议小于0.3mm

型号	规格	字轮宽度	字轮数量	A	a1	B	I	H	h1	h2	安装螺栓(2件)
DZKY	4033940	4.0	3	39	17.5	40	28	61.2	51.5	3.7	M6×60
	4043940	4.0	4			40	28				
	4053944	4.0	5			44	32				
	2533940	2.5	3			40	28				
	2543940	2.5	4			40	28				
	2553944	2.5	5			44	32				
3844236	3.8	4	42	15	36	22	34.1	28	3.8	M6×40	
3864242	3.8	6			42	28					

Code	规格	
DZKY	- 4033940	(组件订购)
LDR	- 0123456789	(仅订购片轮，刻印规格需客户指定)

Code No.
RDZKY

★ 片轮为易耗品，可另外订购
* 字模的刻字深度0.5mm，
使用刻印深度建议小于0.3mm

型号	规格	字轮宽度	字轮数量	A	a1	B	I	H	h1	h2	安装螺栓(2件)
RDZKY	4033940	4.0	3	39	17.5	40	28	46.2	36.5	3.7	M6×50
	4043940	4.0	4			40	28				
	4053944	4.0	5			44	32				
	2533940	2.5	3			40	28				
	2543940	2.5	4			40	28				
	2553944	2.5	5	44	32						
	3844236	3.8	4	42	15	36	22	34.1	28	3.8	
3864242	3.8	6	42	15	42	28					

Code	规格	
RDZKY	- 4033940	(组件订购)
LZR	- 0123456789	(仅订购片轮，刻印规格需客户指定)

Code No.
MRKY

R型

L型

★ 片轮为易耗品，可另外订购
★ 组件订购时请注意左右
* 字模的刻字深度0.5mm，
使用刻印深度建议小于0.3mm

Code	规格	
MRKY	- R	(组件订购)
MRKY	- L	(组件订购)
LMR	- 0123456789	(仅订购R型片轮，刻印规格需客户指定)
LML	- 0123456789	(仅订购L型片轮，刻印规格需客户指定)