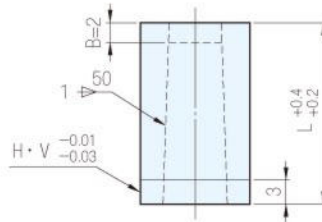


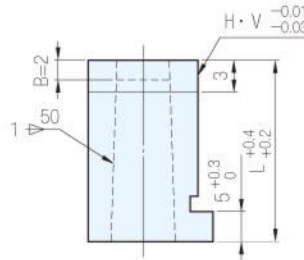
RoHS



直桿型



單邊肩型



材質 硬度	Catalog No.			
	(A)	(D)	(R)	(E)(G)
相當於SKD11 60~63HRC	PQ-TDL	PQ-TDLD		
		PQ-TDLR		
		PQ-TDLE		
		PQ-TDLG		
粉末高速鋼 64~67HRC	PQ-STD L	PQ-STDLD		
		PQ-STDLR		
		PQ-STDLE		
		PQ-STD LG		

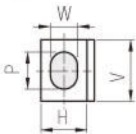
材質 硬度	Catalog No.			
	(A)	(D)	(R)	(E)(G)
相當於SKD11 60~63HRC	PQ-TDLK	PQ-TDLDK		
		PQ-TDLRK		
		PQ-TDLEK		
		PQ-TDLGK		
粉末高速鋼 64~67HRC	PQ-STD LK	PQ-STDLDK		
		PQ-STDLRK		
		PQ-STDLEK		
		PQ-STD LGK		

Catalog No	H	V								R	L	MT (被加工板材厚度)	C (間隙)	
		min P	max	6	8	10	13	16	20					25
				3.00	4.00	6.00	8.00	10.00	12.00					16.00
直桿型	單邊肩型	6	1.00~3.00	·	·	·	·	·	·	·	0.15 ~ W/2 以下僅 (R)	16 20 22 25 30 35	MT ≥ 0.15 請指定0.15mm 以上的被加工板 材厚度	C ≥ 0.010 請指定0.010mm 以上的間隙
(A) PQ-TDL	PQ-TDLK	8	1.00~4.00		·	·	·	·	·	·				
(D) PQ-TDLD	PQ-TDLDK	10	1.00~6.00			·	·	·	·	·				
(R) PQ-TDLR	PQ-TDLRK	13	1.00~8.00			·	·	·	·	·				
(E) PQ-TDLE	PQ-TDLEK	16	1.00~10.00				·	·	·	·				
(G) PQ-TDLG	PQ-TDLGK	20	1.50~12.00					·	·	·				
(A) PQ-STD L	PQ-STD LK	25	1.50~16.00						·	·				
(D) PQ-STDLD	PQ-STDLDK													
(R) PQ-STDLR	PQ-STDLRK													
(E) PQ-STDLE	PQ-STDLEK													
(G) PQ-STD LG	PQ-STD LGK													

Wa. 注意

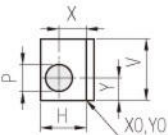
- ① P · W · R → 指定0.01mm單位
- ② 僅適用於拉伸強度1177N/mm²(120kgf/mm²)以下的被加工材料
- ③ 被加工板材厚度以及間隙用作防廢料回跳方形下模的加工數據。請指定作為方形下模精加工尺寸的(P · W · R)

(1) 刃口位於軸中心時



Catalog No	V	H	-	L	-	指定0.01mm單位	-	MT	-	C
PQ-STD LRK	13	10	-	25	-	P7.50 - W3.50 - R0.50	-	MT1.50	-	C0.105

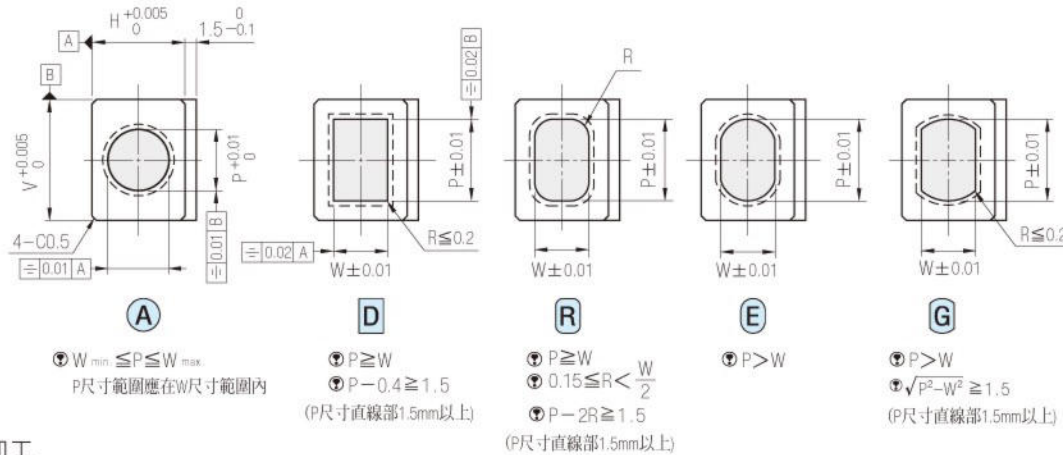
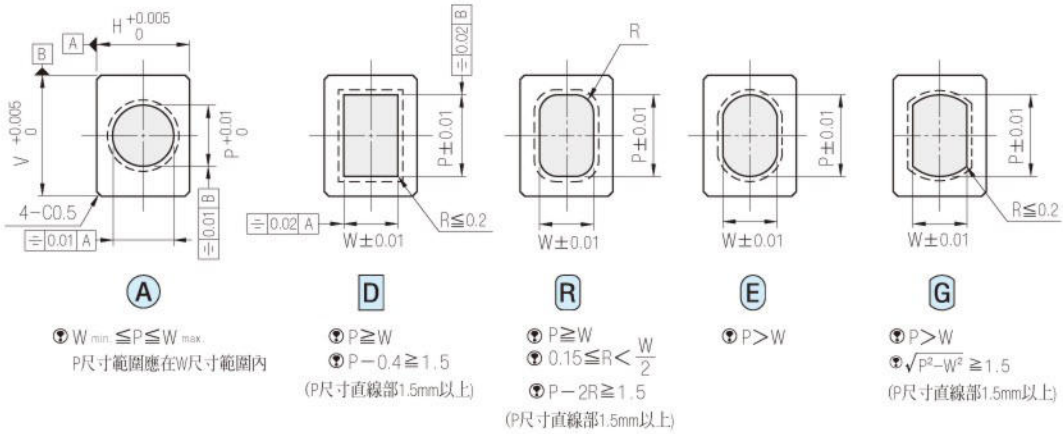
(2) 刃口不在軸中心時(僅刃口形狀(A))



Catalog No	V	H	-	L	-	指定0.01mm單位	-	MT	-	C	-	指定0.01mm單位
PQ-STD DK	13	10	-	25	-	P4.30	-	MT1.50	-	C0.105	-	X4.85-Y7.82

交期: 15 天

- X, Y的上限値和下限値參見本單元
- X, Y公差: ±0.005
- 刃口位置指定方法和X, Y的定義方法與方形沖頭有所不同, 敬請注意



追加加工

Alteration	Code	A	D R E G						
刃口追加加工	BC	變更刃口長度 $1 \leq BC \leq B_{max}$ 指定0.1mm單位 <table border="1"> <tr> <th>P</th> <th>Bmax</th> </tr> <tr> <td>1.00~1.99</td> <td>3</td> </tr> <tr> <td>2.00~</td> <td>4</td> </tr> </table>	P	Bmax	1.00~1.99	3	2.00~	4	變更刃口長度 $1 \leq BC \leq 2$ 指定0.1mm單位
	P	Bmax							
	1.00~1.99	3							
2.00~	4								
PKC	變更刃口尺寸公差 $P \cdot W \pm 0.01 \rightarrow \pm 0.005$	變更刃口尺寸公差 $P \cdot W \pm 0.01 \rightarrow \pm 0.01$							
HVC	-	相對於刃口,H·V互換。在H尺寸方向上變更為P尺寸、V尺寸方向上變更為W尺寸 $P \leq W_{max}$ P尺寸範圍變成規格表W尺寸的範圍 ⊗ 刃口不在軸中心時，不適用							
肩部追加加工	HC	變更肩型寬度 $0 \leq HC < 1.5$ 指定0.1mm單位							
	TC	變更肩型厚度 $2 \leq TC < 5$ 指定0.1mm單位 (TKC、TKM併用時，指定0.01mm單位) ⊕ 全長縮短(5-TC) LC併用時，全長與LC相同							
	TKC	變更肩型厚度公差 $T \pm 0.3 \rightarrow T \pm 0.02$							
	TKM	變更肩型厚度公差 $T \pm 0.3 \rightarrow T \pm 0.02$							

Alteration	Code	A	D R E G															
全長追加加工	LC	變更全長 $10 \leq LC < L$ 指定0.1mm單位 (LKC、LKZ併用時，可指定0.01mm單位) ⊕ $LC \leq 12$ 時，單邊肩型不帶導入部																
	LKC	變更全長公差 $L \pm 0.4 \rightarrow L \pm 0.05$																
	LKZ	變更全長公差 $L \pm 0.4 \rightarrow L \pm 0.01$																
其它	VHM	變更外形公差 $H \cdot V \pm 0.005 \rightarrow H \cdot V \pm 0.005$																
	NDC	<table border="1"> <tr> <td>$H \cdot V \pm 0.01$</td> <td>$H \cdot V \pm 0.03$</td> <td>$H \cdot V \pm 0.01$</td> <td>→ 無導入部</td> </tr> </table>	$H \cdot V \pm 0.01$	$H \cdot V \pm 0.03$	$H \cdot V \pm 0.01$	→ 無導入部												
	$H \cdot V \pm 0.01$	$H \cdot V \pm 0.03$	$H \cdot V \pm 0.01$	→ 無導入部														
ANF	變更錐角角度 $0 \leq ANF \leq 1.2$ 指定0.2°單位 ⊕ $d \leq d_{max}$ ⊕ $d = P + 2 \cdot \{(L-B) \tan(ANF^\circ)\}$ ⊕ $P - B \tan(ANF^\circ) \geq 0.6$ ⊕ $W - B \tan(ANF^\circ) \geq 0.6$ ⊗ 刃口不在軸中心時，不適用	<table border="1"> <tr> <th>V</th> <th>dmax</th> </tr> <tr> <td>6</td> <td>3.4</td> </tr> <tr> <td>8</td> <td>4.4</td> </tr> <tr> <td>10</td> <td>6.4</td> </tr> <tr> <td>13</td> <td>8.4</td> </tr> <tr> <td>16</td> <td>10.6</td> </tr> <tr> <td>20</td> <td>12.6</td> </tr> <tr> <td>25</td> <td>14.6</td> </tr> </table>	V	dmax	6	3.4	8	4.4	10	6.4	13	8.4	16	10.6	20	12.6	25	14.6
V	dmax																	
6	3.4																	
8	4.4																	
10	6.4																	
13	8.4																	
16	10.6																	
20	12.6																	
25	14.6																	

訂貨: Catalog No V H - L(LC) - P-W-R - MT - C - (BC·HC···etc)
 PQ-TDLF 08 06 - LC24 - P2.20 - MT1.50 - C0.105 - LKC-ANF1.2