

材質 硬度	Catalog No.			
	(A)	(D)	(R)	(E) (G)
相當於SKD11 60~63HRC	PQ-KTDL	PQ-KTDLD PQ-KTDLR PQ-KTDLE PQ-KTDLG		
粉末高速鋼 64~67HRC	PQ-KSTD	PQ-KSTDLD PQ-KSTDLR PQ-KSTDLE PQ-KSTDLG		

Catalog No	H	V						R	L	MT (被加工板材厚度)	C (間隙)			
		min P max	min W max	a min. b min.	6.0	8.1	10.1					13.1	16.1	20.1
					8.0	10.0	13.0					16.0	20.0	25.0
(相當於SKD11) (粉末高速鋼)	6.0~ 8.0	1.00~ 4.00	4	•	•	•	•	•	•	•				
(A) PQ-KTDL PQ-KSTD	8.1~10.0	1.00~ 6.00	4		•	•	•	•	•	•				
(D) PQ-KTDLD PQ-KSTDLD	10.1~13.0	1.00~ 8.00	5			•	•	•	•	•				
(R) PQ-KTDLR PQ-KSTDLR	13.1~16.0	1.00~10.00	6				•	•	•	•				
(E) PQ-KTDLE PQ-KSTDLE	16.1~20.0	1.50~12.00	8					•	•	•				
(G) PQ-KTDLG PQ-KSTDLG	20.1~25.0	1.50~16.00	9						•	•				

0.15 <math>\frac{W}{2}</math> 以下 僅 (R)

16  
20  
22  
25  
30  
35

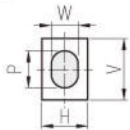
MT ≥ 0.15  
請指定0.15mm  
以上的被加工  
板材厚度

C ≥ 0.010  
請指定0.010mm  
以上的間隙

**Wa. 注意**

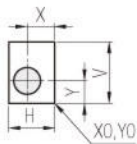
- ① P · W · R → 指定0.01mm單位 V · H → 指定0.1mm單位
- ② V - P = a H - W = b (但是 (A) 形狀 H - P = b) ③ 僅適用於拉伸強度1177N/mm<sup>2</sup>(120kgf/mm<sup>2</sup>)以下的被加工材料
- ④ 被加工板材厚度以及間隙用作防廢料回跳方形下模的加工數據。請指定作為方形下模精加工尺寸的(P · W · R)

(1) 刃口位於軸中心時



Catalog No	-	$\frac{\text{指定}0.1\text{mm單位}}{V}$	-	$\frac{\text{指定}0.1\text{mm單位}}{H}$	-	$\frac{\text{指定}0.01\text{mm單位}}{L}$	-	$\frac{\text{指定}0.01\text{mm單位}}{P}$	-	$\frac{\text{指定}0.01\text{mm單位}}{W}$	-	$\frac{\text{指定}0.01\text{mm單位}}{R}$ (僅 (R))	-	MT	-	C
PQ-KTDLE	-	V15.6	-	H12.7	-	L25	-	P7.20	-	W5.20	-	R	-	MT1.50	-	C0.105

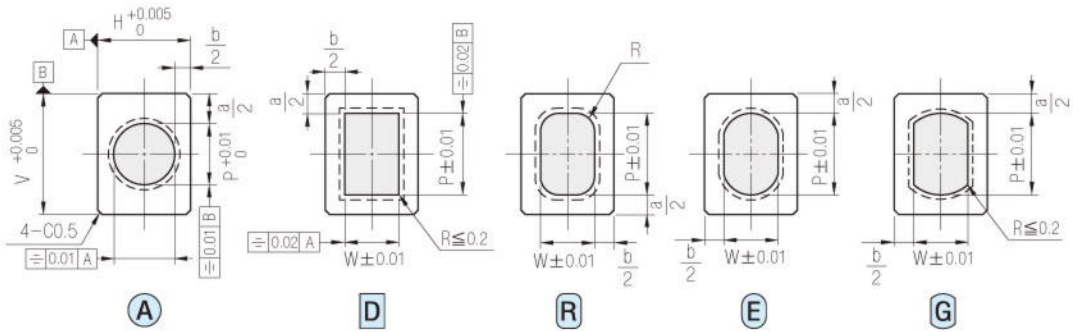
(2) 刃口不在軸中心時(僅刃口形狀 (A))



Catalog No	-	$\frac{\text{指定}0.1\text{mm單位}}{V}$	-	$\frac{\text{指定}0.1\text{mm單位}}{H}$	-	$\frac{\text{指定}0.01\text{mm單位}}{L}$	-	$\frac{\text{指定}0.01\text{mm單位}}{P}$	-	MT	-	C	-	$\frac{\text{指定}0.01\text{mm單位}}{X-Y}$
PQ-KTDL	-	V15.6	-	H12.7	-	L25	-	P5.20	-	MT1.50	-	C0.105	-	X5.80-Y6.35

交期: 15 天

- X, Y 的上限值和下限值參見本單元
- X, Y 公差: ±0.005(刃口 (A))
- 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



①  $W_{min.} \leq P \leq W_{max.}$   
P尺寸範圍應在W尺寸範圍內

①  $P \geq W$   
②  $P - 0.4 \geq 1.5$   
(P尺寸直線部1.5mm以上)

①  $P \geq W$   
②  $0.15 \leq R < \frac{W}{2}$   
③  $P - 2R \geq 1.5$   
(P尺寸直線部1.5mm以上)

①  $P > W$

①  $P > W$   
②  $\sqrt{P^2 - W^2} \geq 1.5$   
(P尺寸直線部1.5mm以上)

追加加工

Alteration	Code	①	④ ⑤ ⑥ ⑦	Alteration	Code	①	④ ⑤ ⑥ ⑦																										
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><td>P</td><td>Bmax.</td></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	VHM 變更外形公差 $H \cdot V +0.005_0 \rightarrow H \cdot V -0.005_0$	NDC 無導入部	其它	ANF 變更錐角角度 $0 \leq ANF \leq 1.2$ 指定0.2°單位 ① $d \leq d_{max}$ ② $d = P + 2 \cdot \{(L - B) \tan(ANF^\circ)\}$ ③ $P - B \tan(ANF^\circ) \geq 0.6$ ④ $W - B \tan(ANF^\circ) \geq 0.6$ ⑤ 刃口不在軸中心時，不適用 <table border="1"><tr><td>V</td><td>dmax</td></tr><tr><td>6.0~</td><td>3.4</td></tr><tr><td>8.0~</td><td>4.4</td></tr><tr><td>10.0~</td><td>6.4</td></tr><tr><td>13.0~</td><td>8.4</td></tr><tr><td>16.0~</td><td>10.6</td></tr><tr><td>20.0~</td><td>12.6</td></tr><tr><td>25.0</td><td>14.6</td></tr></table> <table border="1"><tr><td>錐度值</td><td>1/50</td></tr><tr><td>角度單位</td><td>0.5/3</td></tr></table>	V	dmax	6.0~	3.4	8.0~	4.4	10.0~	6.4	13.0~	8.4	16.0~	10.6	20.0~	12.6	25.0	14.6	錐度值	1/50	角度單位	0.5/3
	P	Bmax.																															
	1.00~1.99	3																															
2.00~	4																																
V	dmax																																
6.0~	3.4																																
8.0~	4.4																																
10.0~	6.4																																
13.0~	8.4																																
16.0~	10.6																																
20.0~	12.6																																
25.0	14.6																																
錐度值	1/50																																
角度單位	0.5/3																																
PKC	變更刃口尺寸公差 $p +0.01_0 \rightarrow +0.005_0$	變更刃口尺寸公差 $P \cdot W \pm 0.01 \rightarrow +0.01_0$																															
HVC	-	相對於刃口,H·V互換。在H尺寸方向上變更爲P尺寸、V尺寸方向上變更爲W尺寸 ① $P \leq W_{max.}$ P尺寸範圍變成規格表W尺寸的範圍 ② 刃口不在軸中心時，不適用																															
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，指定0.01mm單位)																															
	LKC	變更全長公差 $L +0.4_{+0.2} \rightarrow L +0.05_0$																															
	LKZ	變更全長公差 $L +0.4_{+0.2} \rightarrow L +0.01_0$																															

訂貨： Catalog No - V - H - L(LC) - P-W-R - MT - C - (BC-LKC...etc)  
PQ-KTDL - V12.6 - H9.6 - LC27 - P6.20-W4.70 - MT1.50 - C0.105 - LKC-ANF1.2