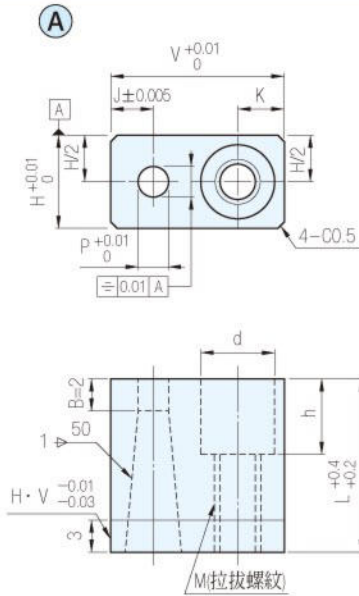


RoHS

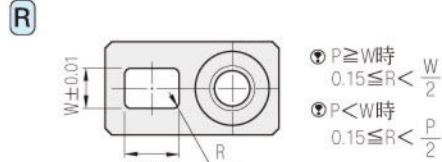
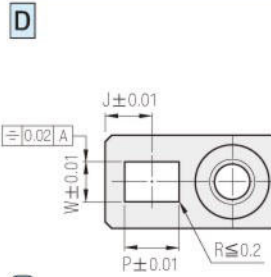


材質 硬度	Catalog No.
相當於SKD11 60~63HRC	Ⓐ TTL
	Ⓓ TTLD
	Ⓡ TTLR
	Ⓔ TTLE
	Ⓢ TTLG

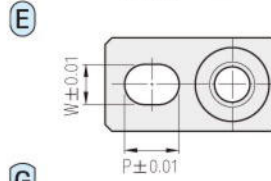


● 拉拔螺紋尺寸大於
安裝螺紋一個規格

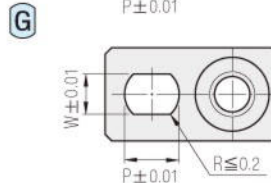
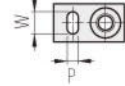
安裝螺紋	M(拉拔螺紋)
M3	M4
M4	M5
M6	M8
M8	M10



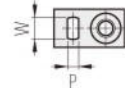
- $P \geq W$ 時
 $0.15 \leq R < \frac{W}{2}$
- $P < W$ 時
 $0.15 \leq R < \frac{P}{2}$



- ⊗ 不可指定 $P=W$
- $P < W$ 時
請注意刃口形狀



- ⊗ 不可指定 $P=W$
- $P < W$ 時
請注意刃口形狀

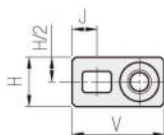


K	安裝螺絲			J	Catalog No	V	H	L	指定0.01mm單位				
	d	h	規格						Ⓐ	Ⓓ Ⓡ Ⓔ Ⓢ		Ⓡ	
									min. P max.	min. P max.	min. W max.	R	
4	6	7.5	M3	3	Ⓐ TTL Ⓓ TTLD Ⓡ TTLR Ⓔ TTLE Ⓢ TTLG	13	8	16	1.00~3.00	1.00~ 3.00	1.00~ 4.00	0.15 ~ $\frac{W}{2}$ 以下僅 Ⓡ	
				4		1.00~ 4.00							
				5		1.00~ 6.00							
				6.5		1.00~ 9.00							
5	8	8.5	M4	4		18	10		20	1.00~4.00	1.00~ 4.00		1.00~ 6.00
				5		20				1.00~ 6.00			
				6.5		22				1.00~ 9.00			
				8		25				1.00~12.00			
6.5	11	10.5	M6	5		22	13		20	1.00~6.00	1.00~ 6.00		1.00~ 9.00
				6.5		25				1.00~ 9.00			
				8		28				1.00~12.00			
				10		32				1.50~16.00			
				6.5		25				1.00~ 9.00	1.00~12.00		
				8		28				1.00~12.00			
10	32	1.50~16.00											
8	14	12.5	M8	8		32	20		30	1.00~12.00	1.00~12.00		1.50~16.00
				10	35	1.50~16.00							
				12.5	40	1.50~21.00							
				15	45	1.50~26.00							
				10	35	1.50~16.00		1.50~21.00					
				12.5	40	1.50~21.00							
15	45	1.50~26.00											
				12.5	38	25	35	1.50~21.00	1.50~21.00	1.50~21.00			
				17.5	50			1.50~31.00					

Wa) 注意

● P · W · R → 指定0.01mm單位

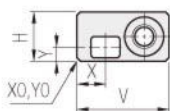
(1) 刃口位於軸中心時



Catalog No - - - -

TTLD 25 13 - 25 - P6.30 - W4.60

(2) 刃口不在軸中心時



Catalog No - - - - -

TTLD 25 13 - 25 - P6.30 - W4.60 - X6.35-Y9.5

Ⓞ X,Y的上限值和下限值

刃口形狀

Ⓐ $2.5 + \frac{P}{2} \leq X \leq V - (2.5 + \frac{P}{2}) - (K + \frac{d}{2}), 2.5 + \frac{P}{2} \leq Y \leq H - (2.5 + \frac{P}{2})$

刃口形狀

ⒹⒺⒺⒺ $2.5 + \frac{P}{2} \leq X \leq V - (2.5 + \frac{P}{2}) - (K + \frac{d}{2}), 2.5 + \frac{W}{2} \leq Y \leq H - (2.5 + \frac{W}{2})$

Ⓞ 指定P < W時,請充分注意刃口形狀

Ⓞ X,Y公差: ±0.005(刃口Ⓐ), ±0.01(刃口ⒹⒺⒺⒺ)

Ⓞ 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

交期: 天

訂貨: - - - (BC·LKC...etc)

追加工

TTL 25 13 - LC17 - P1.60 - BC3-LKC-ANF1.2

Alteration	Code	Ⓐ	ⒹⒺⒺⒺ																		
刃口追加工	BC	變更刃口長度 1 ≤ BC ≤ 4 指定0.1mm單位																			
	PKC	變更刃口尺寸公差 P $\begin{matrix} +0.01 \\ 0 \end{matrix} \rightarrow \begin{matrix} +0.005 \\ 0 \end{matrix}$	變更刃口尺寸公差 P · W ±0.01 → $\begin{matrix} +0.01 \\ 0 \end{matrix}$																		
全長追加工	LC	變更全長 16 ≤ LC < 35 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 $\begin{matrix} +0.4 \\ +0.2 \end{matrix} \rightarrow \begin{matrix} +0.05 \\ 0 \end{matrix}$																			
	LKZ	變更全長公差 L $\begin{matrix} +0.4 \\ +0.2 \end{matrix} \rightarrow \begin{matrix} +0.01 \\ 0 \end{matrix}$																			
其它	VKC1	變更V · H公差 V · H $\begin{matrix} +0.01 \\ 0 \end{matrix} \rightarrow \begin{matrix} +0.005 \\ 0 \end{matrix}$																			
	VKC2	變更V · H公差 V · H $\begin{matrix} +0.01 \\ 0 \end{matrix} \rightarrow \begin{matrix} 0 \\ -0.005 \end{matrix}$																			
	NDC	無導入部																			
	ANF	變更錐角角度 0 ≤ ANF ≤ 1.2 指定0.2°單位 Ⓞ d ≤ dmax Ⓞ d = P + 2 · ((L - B) tan(ANF°)) Ⓞ P - B tan(ANF°) ≥ 0.6 Ⓞ W - B tan(ANF°) ≥ 0.6 Ⓞ 刃口不在軸中心時,不適用	<table border="1"> <tr> <th>H</th> <th>dmax</th> </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> <table border="1"> <tr> <td>錐度值</td> <td>1/50</td> </tr> <tr> <td>角度(單側)</td> <td>0.573</td> </tr> </table>	H	dmax	8	4.4	10	6.4	13	8.4	16	10.6	20	12.6	25	14.6	錐度值	1/50	角度(單側)	0.573
H	dmax																				
8	4.4																				
10	6.4																				
13	8.4																				
16	10.6																				
20	12.6																				
25	14.6																				
錐度值	1/50																				
角度(單側)	0.573																				

Sp. 特長

- 維護時可不必拆開模具
- 利用墊片,可對已裝配好的模具進行微調

Ex. 使用例

