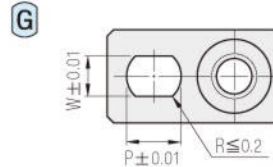
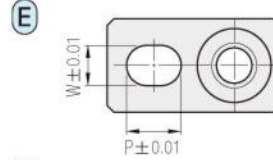
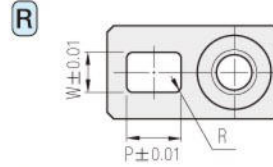
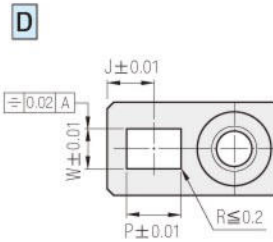
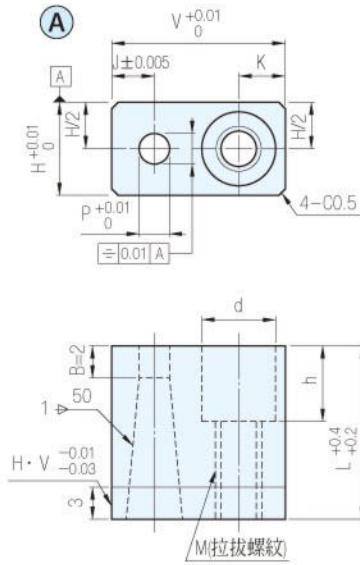


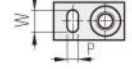
RoHS



Ⓜ P ≥ W時
P - 0.4 ≥ 1.5
(P尺寸直線部1.5mm以上)
Ⓜ P < W時
W - 0.4 ≥ 1.5
(W尺寸直線部1.5mm以上)

Ⓜ P ≥ W時
0.15 ≤ R < $\frac{W}{2}$
P - 2R ≥ 1.5
(P尺寸直線部1.5mm以上)
Ⓜ P < W時
0.15 ≤ R < $\frac{P}{2}$
W - 2R ≥ 1.5
(W尺寸直線部1.5mm以上)

⊗ 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
Ⓜ $P^2 - W^2 ≥ 1.5$
(P尺寸直線部1.5mm以上)
Ⓜ P < W時
Ⓜ $W^2 - P^2 ≥ 1.5$
(W尺寸直線部1.5mm以上)
請注意刃口形狀



材質 硬度	Catalog No.
相當於SKD11 60~63HRC	Ⓜ PQ-TTL
	Ⓜ PQ-TTLD
	Ⓜ PQ-TTLR
	Ⓜ PQ-TTLE
	Ⓜ PQ-TTLG

Ⓜ 拉拔螺紋尺寸大於
安裝螺柱一個規格

安裝螺柱	M拉拔螺紋
M3	M4
M4	M5
M6	M8
M8	M10

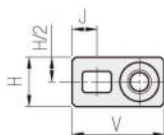
K	安裝螺柱			J	Catalog No	V	H	L	指定0.01mm單位				0.01mm單位	0.005mm單位		
	d	h	規格						Ⓜ	Ⓜ	Ⓜ	Ⓜ	Ⓜ	R	MT	C
4	6	7.5	M3	Ⓜ	Ⓜ	13	8	16	1.00~3.00	1.00~3.00	1.00~4.00	0.15 ? $\frac{W}{2}$ 以下 僅Ⓜ	MT ≥ 0.15 請指定 0.15mm 以上的被加工 板材厚度	C ≥ 0.010 請指定 0.010mm 以上的間 隙		
									1.00~4.00	1.00~4.00						
									1.00~4.00	1.00~4.00						
									1.00~4.00	1.00~4.00						
5	8	8.5	M4	Ⓜ	Ⓜ	18	10	20	1.00~4.00	1.00~4.00	1.00~6.00	0.15 ? $\frac{W}{2}$ 以下 僅Ⓜ	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		
									1.00~6.00	1.00~6.00						
									1.00~6.00	1.00~6.00						
									1.00~6.00	1.00~6.00						
6.5	11	10.5	M6	Ⓜ	Ⓜ	22	13	22	1.00~9.00	1.00~9.00	1.00~9.00	0.15 ? $\frac{W}{2}$ 以下 僅Ⓜ	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		
									1.00~9.00	1.00~9.00						
									1.00~9.00	1.00~9.00						
									1.00~9.00	1.00~9.00						
									1.00~9.00	1.00~9.00						
									1.00~9.00	1.00~9.00						
									1.00~9.00	1.00~9.00						
									1.00~9.00	1.00~9.00						
8	14	12.5	M8	Ⓜ	Ⓜ	25	16	25	1.00~12.00	1.00~12.00	1.50~16.00	0.15 ? $\frac{W}{2}$ 以下 僅Ⓜ	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		
									1.00~12.00	1.00~12.00						
									1.00~12.00	1.00~12.00						
									1.00~12.00	1.00~12.00						
									1.00~12.00	1.00~12.00						
									1.00~12.00	1.00~12.00						
									1.00~12.00	1.00~12.00						
									1.00~12.00	1.00~12.00						
									1.00~12.00	1.00~12.00						
									1.00~12.00	1.00~12.00						
8	14	12.5	M8	Ⓜ	Ⓜ	25	20	35	1.50~16.00	1.50~16.00	1.50~16.00	0.15 ? $\frac{W}{2}$ 以下 僅Ⓜ	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		
									1.50~16.00	1.50~16.00						
									1.50~16.00	1.50~16.00						
									1.50~16.00	1.50~16.00						
									1.50~16.00	1.50~16.00						
									1.50~16.00	1.50~16.00						
									1.50~16.00	1.50~16.00						
									1.50~16.00	1.50~16.00						
									1.50~16.00	1.50~16.00						
									1.50~16.00	1.50~16.00						
8	14	12.5	M8	Ⓜ	Ⓜ	25	25	35	1.50~21.00	1.50~21.00	1.50~21.00	0.15 ? $\frac{W}{2}$ 以下 僅Ⓜ	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		
									1.50~21.00	1.50~21.00						
									1.50~21.00	1.50~21.00						
									1.50~21.00	1.50~21.00						
									1.50~21.00	1.50~21.00						
									1.50~21.00	1.50~21.00						

Wa. 注意

- Ⓜ P · W · R → 指定0.01mm單位
- Ⓜ 僅適用於拉伸強度1177N/mm²(120kg/mm²)以下的被加工材料
- Ⓜ 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)

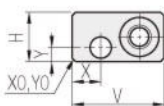


(1) 刃口位於軸中心時



Catalog No	V	H	-	L	-	指定0.01mm單位		P	-	W	-	R(僅R)	-	MT	-	C
PQ-TTLD	25	13	-	25	-	P6.30	-	W4.60	-		-		-	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		P	-	W	-	R(僅R)	-	MT	-	C	-	指定0.01mm單位		
PQ-TTLD	25	13	-	25	-	P6.30	-	W4.60	-		-		-	MT1.50	-	C0.105	-	X6.35	-	Y9.5

① X,Y的上限值和下限值

刃口形狀

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

② X,Y公差: ±0.005

③ 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: 15 天

訂貨: Catalog No V H - L(LC) - P-W-R - MT - C - (BC·LKC...etc)

追加工

PQ-TTLD 25 13 - LC17 - P1.6 - 0.5 - 0.04 - BC3-LKC-ANF1.2

Alteration	Code	A	D R E G						
刃口追加加工	BC	變更刃口長度 1 ≤ BC ≤ Bmax 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 ≤ BC < 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 +0.01 / 0 → +0.005 / 0	變更刃口尺寸公差 P · W ± 0.01 → +0.01 / 0							
全長追加加工	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 +0.4 / +0.2 → L +0.05 / 0							
	LKZ	變更全長公差 L +0.4 / +0.2 → L +0.01 / 0							

Alteration	Code	A	D R E G																		
V	VKC1	變更V · H公差 V · H +0.01 / 0 → V · H +0.005 / 0																			
	VKC2	變更V · H公差 V · H +0.01 / 0 → V · H 0 / -0.005																			
其它	NDC	無導入部																			
	ANF	變更錐角角度 0 ≤ ANF ≤ 1.2 指定0.2° 單位 ① d ≤ dmax ② d = P + 2 · ((L - B) tan(ANF°)) ③ P - B tan(ANF°) ≥ 0.6 ④ W - B tan(ANF°) ≥ 0.6 ⑤ 刃口不在軸中心時, 不適用	<table border="1"><tr><td>H</td><td>dmax</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> <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

