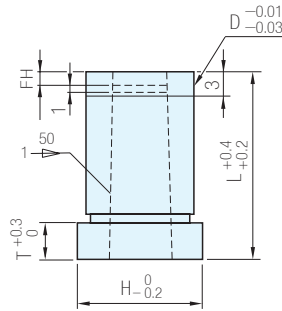


RoHS



軸徑公差D可選擇  $m5 \cdot \begin{matrix} +0.005 \\ 0 \end{matrix}$



◎請使沖頭的推入量大於尺寸FH, 推入直軸部, 可有效防止廢料回跳廢料堆積

軸徑 D公差	材質 硬度	D尺寸	Catalog No.
Dm5	相當於SKH51 61~64HRC	D5	PQB-AHD
	相當於SKD11 60~63HRC	D6~25	PQB-AHD□
	粉末高速鋼 64~67HRC	D4~25	PQB-PAHD
		D6~25	PQB-PAHD□
D +0.005/0	相當於SKH51 61~64HRC	D5	PQBW-AHD
	相當於SKD11 60~63HRC	D6~16	PQBW-AHD□
	粉末高速鋼 64~67HRC	D4~16	PQBW-PAHD
		D6~16	PQBW-PAHD□

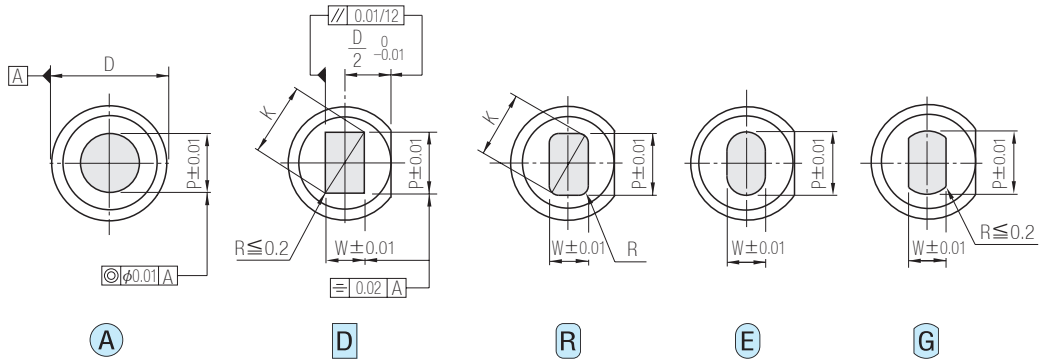
D	軸徑 D公差		Catalog No.		指定0.01mm單位							指定單位	選擇	0.1mm單位	H	T							
	m5	+0.005/0	TYPE	D	L							0.005mm	TS (拉伸強度 N/mm <sup>2</sup> )	FH (錐形深度)									
					A	D	R	REG	R	MT (被加工板材厚度)	C (間隙)	等級 (拉伸強度 N/mm <sup>2</sup> )											
5	+0.009/+0.004	+0.005/0	(相當於SKH51) (Dm5) (D +0.005/0) A PQB-AHD PQBW-AHD	5	16	20	22	25	30		2.00~2.50	-	-	0.15 > W/2 以下 MT ≥ 0.5 只 R	≥ 0.060 但是間隙 10%以下時 C ≥ 0.050 選擇拉伸強度等級 等級 (N/mm <sup>2</sup> ) H 800~ M 600~ L ~599	1.0~3.0	6	3					
6			(相當於SKD11) (Dm5) (D +0.005/0) A PQB-AHD PQBW-AHD	6	16	20	22	25	30	35	2.00~3.00	3.00					9						
8			D PQB-AHDD PQBW-AHDD	8	16	20	22	25	30	35	2.00~4.00	4.00					11						
10			R PQB-AHDR PQBW-AHDR	10	16	20	22	25	30	35 (40)	2.00~6.00	6.00	2.00				13						
13			E PQB-AHDE PQBW-AHDE	13	16	20	22	25	30	35 (40)	3.00~8.00	8.00					16	5					
16			G PQB-AHDG PQBW-AHDG	16	16	20	22	25	30	35 (40)	5.00~10.00	10.00					19						
(20)				(20)	16	20	22	25	30	35	7.00~12.00	12.00	3.00				23						
(25)				(25)	16	20	22	25	30	35	10.00~16.00	16.00					28						
5			+0.009/+0.004	+0.005/0	(粉末高速鋼) (Dm5) (D +0.005/0) A PQB-PAHD PQBW-PAHD	5	16	20	22	25	30		2.00~2.50				-	-	只 R	沖頭刀口 下模刀口	H 800~ M 600~ L ~599	6	3
6					D PQB-PAHDD PQBW-PAHDD	6	16	20	22	25	30	35	2.00~3.00				3.00					9	
8	R PQB-PAHDR PQBW-PAHDR	8			16	20	22	25	30	35	2.00~4.00	4.00		11									
10	E PQB-PAHDE PQBW-PAHDE	10			16	20	22	25	30	35	2.00~6.00	6.00	2.00	13									
13	G PQB-PAHDG PQBW-PAHDG	13			16	20	22	25	30	35	3.00~8.00	8.00		16	5								
16		16			16	20	22	25	30	35	5.00~10.00	10.00		19									
(20)		(20)			16	20	22	25	30	35	7.00~12.00	12.00	3.00	23									
(25)		(25)			16	20	22	25	30	35	10.00~16.00	16.00		28									

**Wa. 注意**

- D=(20)(25)只有軸徑公差Dm5的規格
- 單側間隙C超過被加工板材厚度MT的20%時, 將達不到預期效果, 請在20%以下範圍內使用, 間隙C ≤ 被加工板材厚度MT × 20%
- L=(40)只有PQB-AHD規格
- 再次研磨將改變P尺寸, 變化量因錐形寬度(最大單側0.05mm)、錐形深度及重新研磨量而異, 請加以注意

訂貨: Catalog No. - L - P - W - R(只R) - MT - C - TS - FH  
 PQB-AHD 16 - 28 - P9.5 - MT1.0 - C0.1 - H - FH2.0  
 PQB-AHDR 13 - 32 - P6.40 - W2.00 - R0.20 - MT1.5 - C0.105 - H - FH2.0

交期: 15 天 A  
 17 天 DREG



- ①  $P - 0.4 \geq 1.5$   
(P尺寸直線部為1.5mm以上)
- ②  $P \geq W$      $K = \sqrt{P^2 + W^2}$

- ③  $P \geq W$
- ④  $0.15 \leq R < \frac{W}{2}$
- ⑤  $P - 2R \geq 1.5$   
(P尺寸直線部為1.5mm以上)
- ⑥  $K = \sqrt{(P-2R)^2 + (W-2R)^2} + 2R$

- ⑦  $P > W$

- ⑧  $P > W$
- ⑨  $\sqrt{P^2 - W^2} \geq 1.5$   
(P尺寸直線部為1.5mm以上)

追加加工

Alteration	Code	A	D R E G
刃口追加加工	PC WC	變更刃口尺寸 $\min. \frac{P}{W} > \frac{PC}{WC} \geq \frac{P \cdot W \min.}{2} \geq 2.00$ 指定單位0.01mm $\max. \frac{P}{W} < \frac{PC}{WC} \leq P \cdot K \max. + 0.2$ 指定單位0.01mm	
		變更全長 $10 \leq LC < L$ 指定單位0.1mm (LKC、LKZ、CKC、MKC併用時,指定單位可為0.01mm) ① 導入部縮短(L-LC)	
全長追加加工	LKC	變更全長公差 $L +0.4 \rightarrow L +0.05$ $\otimes L(LC) < 10$ 不適用 $L +0.2 \rightarrow L 0$	
	LKZ	變更全長公差 $L +0.4 \rightarrow L +0.01$ $\otimes L(LC) < 16$ 不適用 $L +0.2 \rightarrow L 0$	
	CKC TKC    LKC	通過1個代碼即可同時變更肩型厚度公差、全長公差。加工範圍與TKC及LKC相同 $\otimes L(LC) < 16$ 不適用 變更肩型厚度公差 + 變更全長公差 $T +0.3 \rightarrow T +0.02$ $L +0.4 \rightarrow L +0.05$ $T 0 \rightarrow T 0$ $L +0.2 \rightarrow L 0$	
MKC TKM    LKC	通過1個代碼即可同時變更肩型厚度公差、全長公差。加工範圍與TKM及LKC相同 $\otimes L(LC) < 16$ 不適用 變更肩型厚度公差 + 變更全長公差 $T +0.3 \rightarrow T 0$ $L +0.4 \rightarrow L +0.05$ $T 0 \rightarrow T -0.02$ $L +0.2 \rightarrow L 0$		
LCT LMT	TKC    LC    LKC	通過1個代碼即可同時變更肩型厚度公差、全長、全長公差。訂貨方法與LC相同。加工範圍、注意事項 ① 請確認各單體的追加加工欄 變更肩型厚度公差 + 變更全長 + 變更全長公差 ② 指定單位可為0.01mm $\otimes L < 16$ 不適用	
		通過1個代碼即可同時變更肩型厚度公差、全長、全長公差。訂貨方法與LC相同。加工範圍、注意事項 ① 請確認各單體的追加加工欄 TKM    LC    LKC 變更肩型厚度公差 + 變更全長 + 變更全長公差 指定單位可為0.01mm $\otimes L < 16$ 不適用	

Alteration	Code	A	D R E G																			
肩部追加加工	HC	變更肩型直徑 $D \leq HC < H$ 指定單位0.1mm																				
	TC	變更肩型厚度 $2 \leq TC < T$ 指定單位0.1mm (TKC、TKM、CKC、MKC、LCT、LMT併用時,指定單位可為0.01mm) ① 全長L縮短(T-TC) LC、LCT、LMT併用時,全長與指定尺寸相同																				
	KC	肩部單面止迴加工 $\otimes L < 16$ 不適用	270° 180° 止迴位置 90° 指定單位1°																			
	WKC	止迴平行加工(雙面) ① D R E G 形狀可與KC併用 $\otimes L(LC) < 16$ 不適用																				
	KFC	止迴0°和角度 180° 0° 指定加工(雙面) 90° 指定單位1°	270° 止迴0°和角度 180° 0° 指定加工(雙面) 90° 指定單位1°																			
	TKC TKM	變更肩型厚度公差 $T +0.3 \rightarrow T +0.02$ $\otimes L(LC) < 16$ 不適用 $T 0 \rightarrow T 0$																				
其它	SKC	軸部平面加工(單面) ① 適用於 $D \geq 8$ $L(LC) \geq 20$ $\otimes$ 不可與KC、WKC、KFC、ANF併用																				
	ANF	變更錐角角度 $0.6 \leq ANF \leq 1.2$ 指定單位0.2° ① $d \leq d_{max}$ ② $d = P + 2((L-B)\tan(ANF))$ ③ $P - B \tan(ANF) \geq 0.6$ $W - B \tan(ANF) \geq 0.6$	<table border="1"> <tr><td>D</td><td>dmax.</td></tr> <tr><td>4</td><td>2.4</td></tr> <tr><td>5</td><td>2.9</td></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>16.6</td></tr> </table> 錐度值 1/50 角度(單側) 0.373°	D	dmax.	4	2.4	5	2.9	6	3.4	8	4.4	10	6.4	13	8.4	16	10.6	20	12.6	25
D	dmax.																					
4	2.4																					
5	2.9																					
6	3.4																					
8	4.4																					
10	6.4																					
13	8.4																					
16	10.6																					
20	12.6																					
25	16.6																					

訂貨: Catalog No. - [L(LC·LCT·LMT)] - [P(PC)] - [W(WC)] - [R] - [MT] - [C] - [TS] - [FH] - (HC, TC...etc)  
PQB-AHD 6 - 22 - P2.60 - MT1.50 - C0.105 - H - FH2.0 - HC8