

軸徑 D公差	材質 硬度	D尺寸	Catalog No.
Dn5	相當於SKD11 60~63HRC	D6~56	PQ-EMSD
		D8~56	PQ-ESD□
	粉末高速鋼 64~67HRC	D6~25	PQ-EPMSD
		D8~25	PQ-EPD□
D ^{+0.005} ₀	相當於SKD11 60~63HRC	D6~16	PQW-EMSD
		D8~16	PQW-ESD□
	粉末高速鋼 64~67HRC	D6~16	PQW-EPMSD
		D8~16	PQW-EPD□

D公差		Catalog No.		指定單位0.01mm										單位 0.005mm		b	d							
D	n5	+0.005 0	TYPE	D	L										MT (被加工 板材厚度)			C (間隙)						
					(A)	(D)	(R)	(E)	(G)	(A)	(D)	(R)	(E)	(G)					(A)	(D)	(R)	(E)	(G)	
6 8 10 13 16 20 22 25 32 38 45 50 56	+0.013 +0.008 +0.016 +0.010 +0.020 +0.012 +0.024 +0.015 +0.028 +0.017 +0.033 +0.020	+0.005 0	(相當於SKD11) (Dn5) (D ^{+0.005} ₀) A PQ-EMSD PQW-EMSD D PQ-ESDD PQW-ESDD R PQ-ESDR PQW-ESDR E PQ-ESDE PQW-ESDE G PQ-ESDG PQW-ESDG	(6)	16	20	22	25	28	30	32	35	40	1.00~3.00	-	-	-	0.15 ~ w/2 以下 被加工板材 厚度請指定 為0.15mm 以上	C≥0.010 間隙請指定為 0.010mm以上	3	3.4			
				(8)	16	20	22	25	28	30	32	35	4.00	1.00		4	4.4							
				(10)	16	20	22	25	28	30	32	35	2.00~6.00	6.00	1.20	6	6.4							
				(13)	16	20	22	25	28	30	32	35	3.00~8.00	8.00	1.50	8	8.4							
				(16)	16	20	22	25	28	30	32	35	5.00~10.00	10.00	2.00	10.6								
				(20)	16	20	22	25	28	30	32	35	7.00~12.00	12.00		12.6								
				(22)	16	20	22	25	28	30	32	35	8.00~14.00	14.00	3.00	14.6								
				(25)	16	20	22	25	28	30	32	35	10.00~16.00	16.00		16.6								
				(32)	16	20	22	25	28	30	32	35	15.00~20.00	20.00	4.00	20.6								
				(38)	16	20	22	25	30	35			19.00~26.00	26.00	5.00	26.6								
				(45)	20	22	25	30	35				25.00~35.00	35.00	6.00	36.0								
				(50)	20	22	25	30	35				33.00~40.00	40.00	7.00	41.0								
				(56)	20	22	25	30	35				38.00~45.00	45.00	8.00	46.0								
				6 8 10 13 16 20 25	+0.013 +0.008 +0.016 +0.010 +0.020 +0.012 +0.024 +0.015	+0.005 0	(粉末高速鋼) (Dn5) (D ^{+0.005} ₀) A PQ-EPMSD PQW-EPMSD D PQ-EPD□ PQW-EPD□ R PQ-EPDR PQW-EPDR E PQ-EPSE PQW-EPSE G PQ-EPD□ PQW-EPD□	(6)	16	20	22	25	30	35	1.00~3.00	-	-			只 (R)	被加工板材 厚度請指定 為0.15mm 以上	C≥0.010 間隙請指定為 0.010mm以上	3	3.4
								(8)	16	20	22	25	30	35	1.00~4.00	4.00	1.00						4	4.4
(10)	16	20	22					25	30	35	2.00~6.00	6.00	1.20	6	6.4									
(13)	16	20	22					25	30	35	3.00~8.00	8.00	1.50	8	8.4									
(16)	16	20	22					25	30	35	5.00~10.00	10.00	2.00	10.6										
(20)	16	20	22					25	30	35	7.00~12.00	12.00		12.6										
(25)	16	20	22					25	30	35	10.00~16.00	16.00	3.00	16.6										

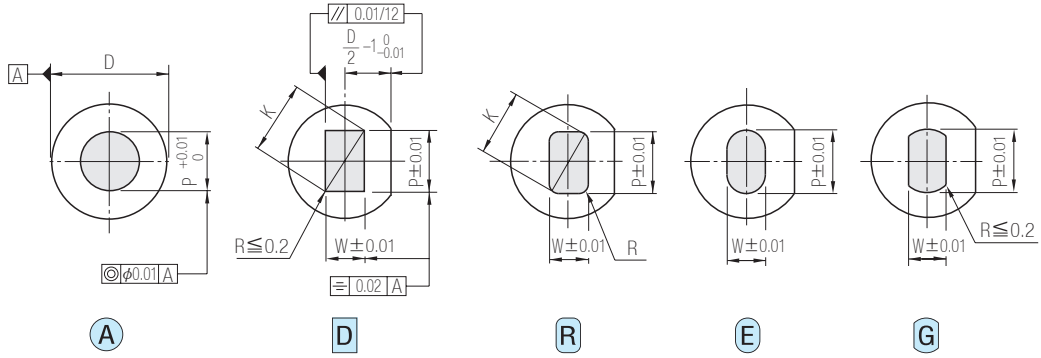
Wa. 注意

- 只適用於拉伸強度為1177N/mm²(120kgf/mm²)以下的被加工材料
- MT(被加工板材厚度)以及C(間隙)用作防廢料回跳的槽加工數據請指定刃口尺寸(P、W、R)為下模精加工尺寸
- D(6) . 只有 A 形狀(圓形)的規格. 沒有 D R E G 形狀
- D=(20)(22)(25)(32)(38)(45)(50)(56)只有軸徑公差Dn5的規格
- L=(40)只有軸徑公差Dn5的規格

訂貨: Catalog No. - L - P - W - R(只R) - MT - C
PQ-ESDR 13 - 30 - P5.30 - W2.90 - R0.40 - MT1.50 - C0.105

交期: 7 天 Dn5 A D R E G

15 天 D^{+0.005}₀



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

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

ⓔ $P > W$

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

追加加工

Alteration	Code	ⓐ	Ⓡ ⓔ ⓖ
刃口追加加工	PC WC	變更刃口直徑 min. $P > \frac{PC}{WC} \geq \frac{P \cdot W_{min}}{2} \geq 1.00$ 指定單位0.01mm ⓐ 只 ⓐ PC為1.00~1.99時, b=4	
		max. $\frac{P}{W} < \frac{PC}{WC} \leq P \cdot K_{max} + 0.2$ 指定單位0.01mm	

Alteration	Code	ⓐ	Ⓡ ⓔ ⓖ
全長追加加工	LC	變更全長 $10 \leq LC < L$ 指定單位0.1mm (LKC、LKZ併用時, 指定單位可為0.01mm) ⓐ 導入部縮短(L-LC)	
		通過1個代碼即可同時變更全長、全長公差。 指定範圍、指定單位、訂貨方法、注意事項與ⓐL/C相同	
	SLC	L L +0.4 +0.2	LKC 變更全長 + 變更全長公差 L +0.05 0
	LKC	L +0.4 +0.2	LKC 變更全長公差 L +0.05 0
其它	KC WKC	單面止迴加工 ⓐ D6不適用	ⓐ L(LC) < 16不適用 ⓐ D > 25不適用
		止迴平行加工(雙面) ⓐ D6不適用 ⓐ Ⓡ ⓔ ⓖ 形狀可與KC併用	變更止迴位置 指定單位1° 270° 180° 90°

訂貨: [Catalog No.] - [L(LC·SLC)] - [P(PC)] - [W(WC)] - [R] - [MT] - [C] - (KC, LKC...etc)
PQ-ESDD 13 - 30 - P5.30 - W2.90 - MT1.50 - C0.105 LKC