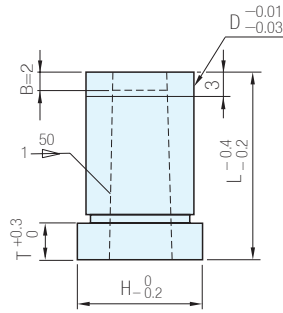




軸徑公差D可選擇 $m5 \cdot \begin{matrix} +0.005 \\ 0 \end{matrix}$



軸徑 D公差	材質 硬度	D尺寸	Catalog No.
Dm5	相當於SKH51 61~64HRC	D4~5	PQ-AHD
	相當於SKD11 60~63HRC	D6~25	PQ-AHD□
	粉末高速鋼 64~67HRC	D4~25 D6~25	PQ-PAHD PQ-PAHD□
D $\begin{matrix} +0.005 \\ 0 \end{matrix}$	相當於SKH51 61~64HRC	D4~5	PQW-AHD
	相當於SKD11 60~63HRC	D6~16	PQW-AHD□
	粉末高速鋼 64~67HRC	D4~16 D6~16	PQW-PAHD PQW-PAHD□

D公差		Catalog No.		指定單位0.01mm										單位 0.005mm		H	T
D	m5	TYPE		D	L										C (間隙)		
$\begin{matrix} +0.005 \\ 0 \end{matrix}$					(A)	D	R	E	G	R	MT (被加工 板材厚度)	C (間隙)					
$\begin{matrix} +0.009 \\ +0.004 \end{matrix}$					min. P max.	P-Kmax.	P-Wmin.			R		C (間隙)					
4		(相當於SKH51) (Dm5) (D $\begin{matrix} +0.005 \\ 0 \end{matrix}$)	(4)	8 13 16 20 22 25 30	1.00~1.50	-	-	-	-	-		C ≥ 0.010 間隙請指定 為0.010mm 以上		5	3		
5		(粉末高速鋼)	(5)	8 13 16 20 22 25 30	1.00~2.50							C ≥ 0.010 間隙請指定 為0.010mm 以上		6			
6		(相當於SKD11) (Dm5) (D $\begin{matrix} +0.005 \\ 0 \end{matrix}$)	6	16 20 22 25 30 35	1.00~3.00	3.00						C ≥ 0.010 間隙請指定 為0.010mm 以上		9			
8		(粉末高速鋼)	8	16 20 22 25 30 35	1.00~4.00	4.00						C ≥ 0.010 間隙請指定 為0.010mm 以上		11			
10		(粉末高速鋼)	10	16 20 22 25 30 35 (40)	2.00~6.00	6.00	1.20					C ≥ 0.010 間隙請指定 為0.010mm 以上		13			
13		(粉末高速鋼)	13	16 20 22 25 30 35 (40)	3.00~8.00	8.00	1.50					C ≥ 0.010 間隙請指定 為0.010mm 以上		16	5		
16		(粉末高速鋼)	16	16 20 22 25 30 35 (40)	5.00~10.00	10.00	2.00					C ≥ 0.010 間隙請指定 為0.010mm 以上		19			
20		(粉末高速鋼)	(20)	16 20 22 25 30 35	7.00~12.00	12.00						C ≥ 0.010 間隙請指定 為0.010mm 以上		23			
25		(粉末高速鋼)	(25)	16 20 22 25 30 35	10.00~16.00	16.00						C ≥ 0.010 間隙請指定 為0.010mm 以上		28			

Wa. 注意

- D=(4)(5), 只限(A)形狀(圓形)的規格, 沒有(D)(E)(G)形狀
- D=(20)(25)只有軸徑公差Dm5的規格
- L=(40)只有PQ-AHD、PQ-AHDD、PQ-AHDR、PQ-AHDE、PQ-AHDG規格
- 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

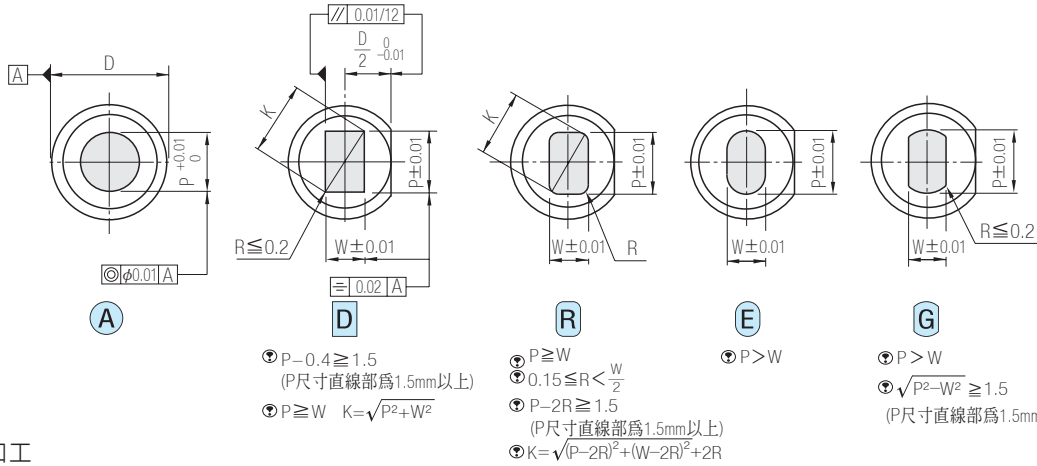
訂貨: Catalog No. - L - P - W - R(只R) - MT - C

PQ-AHDR 13 - 20 - P6.50 - W2.10 - R0.20 - MT1.50 - C0.105

交期: 7 天 Dm5

15 天 D $\begin{matrix} +0.005 \\ 0 \end{matrix}$





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 指定單位0.01mm $\min. \begin{matrix} P \\ W \end{matrix} > \begin{matrix} PC \\ WC \end{matrix} \geq \frac{P-W_{\min}}{2} \geq 1.00$ $\max. \begin{matrix} P \\ W \end{matrix} < \begin{matrix} PC \\ WC \end{matrix} \leq P \cdot K_{\max} + 0.2$ 指定單位0.01mm	
	BC	變更刃口長度 $\begin{matrix} P \\ B \end{matrix} \begin{matrix} B_{\max} \\ 3 \\ 4 \end{matrix}$ $1 \leq BC \leq B_{\max}$ 指定單位0.1mm	變更刃口長度 $1 \leq BC \leq 2$ 指定單位0.1mm
	PKC	變更刃口尺寸公差 $P \begin{matrix} +0.01 \\ 0 \end{matrix} \rightarrow P \begin{matrix} +0.005 \\ 0 \end{matrix}$	變更刃口尺寸公差 $P \cdot W \pm 0.01 \rightarrow \begin{matrix} +0.01 \\ 0 \end{matrix}$
	LC LKC LKZ	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) \textcircled{A} 導入部縮短(L-LC)	變更全長公差 $L \begin{matrix} +0.4 \\ +0.2 \end{matrix} \rightarrow L \begin{matrix} +0.05 \\ 0 \end{matrix}$ \textcircled{A} L(LC) < 10不適用
全長追加加工	CKC	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 \textcircled{A} L(LC) < 16不適用	TKC LKC 變更肩型厚度公差 + 變更全長公差 $T \begin{matrix} +0.3 \\ 0 \end{matrix} \rightarrow T \begin{matrix} +0.02 \\ 0 \end{matrix}$ $L \begin{matrix} +0.4 \\ +0.2 \end{matrix} \rightarrow L \begin{matrix} +0.05 \\ 0 \end{matrix}$
	MKC	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 \textcircled{A} L(LC) < 16不適用	TKM LKC 變更肩型厚度公差 + 變更全長公差 $T \begin{matrix} +0.3 \\ 0 \end{matrix} \rightarrow T \begin{matrix} 0 \\ -0.02 \end{matrix}$ $L \begin{matrix} +0.4 \\ +0.2 \end{matrix} \rightarrow L \begin{matrix} 0 \\ 0 \end{matrix}$
	LCT	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 \textcircled{A} 請確認各單體的追加加工欄	TKC LC LKC 變更肩型厚度公差 + 變更全長 + 變更全長公差 \textcircled{A} 指定單位可為0.01mm \textcircled{A} L < 16不適用
	LMT	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 \textcircled{A} 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 \textcircled{A} 指定單位可為0.01mm \textcircled{A} L < 16不適用

Alteration	Code	A	D R E G																			
	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) \textcircled{A} 全長L縮短(T-TC) LC、LCT、LMT併用時, 全長與指定尺寸相同																				
肩部追加加工	KC	肩部單面止迴加工 \textcircled{A} L < 16不適用	270° 180° 變更止迴位置 90° 指定單位 1°																			
	WKC	止迴平行加工(雙面) \textcircled{A} D R E G 形狀可與KC併用 \textcircled{A} L(LC) < 16不適用																				
	KFC	止迴 0° 和角度 180° 指定加工(雙面) 90° 指定單位 1°	止迴 0° 和角度 180° 指定加工(雙面) 90° 指定單位 1°																			
	TKC	變更肩型厚度公差 $T \begin{matrix} +0.3 \\ 0 \end{matrix} \rightarrow T \begin{matrix} +0.02 \\ 0 \end{matrix}$ \textcircled{A} L(LC) < 16不適用																				
	TKM	變更肩型厚度公差 $T \begin{matrix} +0.3 \\ 0 \end{matrix} \rightarrow T \begin{matrix} 0 \\ -0.02 \end{matrix}$ \textcircled{A} L(LC) < 16不適用																				
其它	SKC	軸部平面加工(單面) \textcircled{A} 適用於D ≥ 8 L(LC) ≥ 20 \textcircled{A} 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° \textcircled{A} d ≤ dmax. \textcircled{A} d = P + 2((L-B)tan(ANF)) \textcircled{A} P - Btan(ANF) ≥ 0.6 \textcircled{A} W - Btan(ANF) ≥ 0.6 \textcircled{A} P、W < 1.0不適用	<table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>dmax.</th> </tr> </thead> <tbody> <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> </tbody> </table> <p>錐度值 1/50 角度(單側) 0.573°</p>	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 - (BC, HC, TC...etc)
 PQ-AHD 6 - 20 - P.250 - MT1.50 - C0.105 - HC8