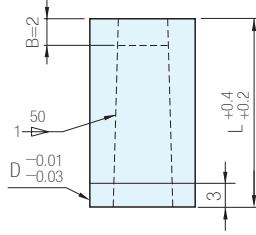




軸徑公差D可選擇 n5 ·  $\frac{+0.005}{0}$



軸徑 D公差	材質 硬度	D尺寸	Catalog No.
Dn5	相當於SKH51 61~64HRC	D4~5	PQ-ASD
	相當於SKD11 60~63HRC	D6~25	
	粉末高速鋼 64~67HRC	D4~25	PQ-PASD
		D8~25	PQ-PASD□
D $\frac{+0.005}{0}$	相當於SKH51 61~64HRC	D4~5	PQW-ASD
	相當於SKD11 60~63HRC	D6~16	
	粉末高速鋼 64~67HRC	D4~16	PQW-PASD
		D8~16	PQW-PASD□

D公差			Catalog No.		L								指定單位0.01mm				單位 0.005mm				
D	n5	$\frac{+0.005}{0}$	TYPE		D									(A)	D	R	E	G	R	MT (被加工 板材厚 度)	C (間隙)
													min. P max.	P.Kmax.	P.Wmin.	R					
4	+0.013 +0.008	+0.005 0	(相當於SKH51) (Dn5) (D $\frac{+0.005}{0}$ ) Ⓐ PQ-ASD PQW-ASD		(4)	8	13	16	20	22	25	30	1.00~1.50							MT $\geq$ 0.15 被加工 板材厚 度請指 定0.15mm 以上	C $\geq$ 0.010 間隙請指 定為0.010mm 以上
5			(粉末高速鋼) Ⓐ PQ-PASD PQW-PASD		(5)	8	13	16	20	22	25	30	1.00~2.50	-	-	-					
6			(相當於SKD11) (Dn5) (D $\frac{+0.005}{0}$ ) Ⓐ PQ-ASD PQW-ASD		(6)		16	20	22	25	30	35	1.00~3.00								
8	+0.016 +0.010	+0.005 0	Ⓓ PQ-ASDD PQW-ASDD		8		16	20	22	25	30	35	1.00~4.00	4.00	1.00				0.15 W 2 以下	只 Ⓓ	間隙
10			Ⓔ PQ-ASDR PQW-ASDR		10		16	20	22	25	30	35	2.00~6.00	6.00	1.20						
13			Ⓕ PQ-ASDE PQW-ASDE		13		16	20	22	25	30	35	3.00~8.00	8.00	1.50						
16			Ⓖ PQ-ASDG PQW-ASDG		16		16	20	22	25	30	35	5.00~10.00	10.00	2.00						
20	+0.020 +0.012	-	(粉末高速鋼) Ⓐ PQ-PASD PQW-PASD		(20)	16	20	22	25	30	35	7.00~12.00	12.00	3.00							
25			Ⓔ PQ-PASDR PQW-PASDR																	(25)	16

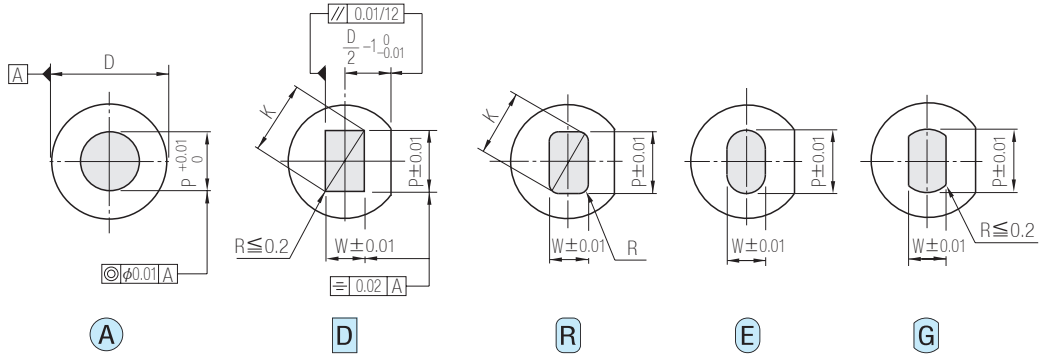
**Wa. 注意**

- D=(4)(5)(6), 只有 Ⓐ 形狀(圓形)的規格, 沒有 ⒹⒺⒻⒼ 形狀
- D=(20)(25)只有軸徑公差Dn5的規格
- 只適用於拉伸強度為1177N/mm<sup>2</sup>(120kgf/mm<sup>2</sup>)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Ⓓ) - MT - C  
PQ-ASDE 8 - 25 - P3.60 - W2.10 - MT1.50 - C0.105

交期: 7 天 Dn5  
15 天 D $\frac{+0.005}{0}$





ⓐ P-0.4 ≥ 1.5  
(P尺寸直線部為1.5mm以上)  
ⓐ P ≥ W K = √(P²+W²)

Ⓡ P ≥ W  
Ⓡ 0.15 ≤ R < W/2  
Ⓡ P-2R ≥ 1.5  
(P尺寸直線部為1.5mm以上)  
Ⓡ K = √(P-2R)² + (W-2R)² + 2R

ⓔ P > W

ⓖ P > W  
ⓖ √(P²-W²) ≥ 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. $\frac{P}{W} > \frac{PC}{WC} \geq \frac{P \cdot W_{min}}{2} \geq 1.00$ 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	
	BC	變更刃口長度 $\frac{P}{1.00 \sim 1.99}$ $\frac{B_{max}}{3}$ $\frac{P}{2.00 \sim}$ $\frac{B_{max}}{4}$ 1 ≤ BC ≤ Bmax. 指定單位0.1mm	變更刃口長度 1 ≤ BC ≤ 2 指定單位0.1mm
	PKC	變更刃口尺寸公差 $P \begin{smallmatrix} +0.01 \\ 0 \end{smallmatrix} \rightarrow P \begin{smallmatrix} +0.005 \\ 0 \end{smallmatrix}$	變更刃口尺寸公差 $P \cdot W \pm 0.01 \rightarrow \begin{smallmatrix} +0.01 \\ 0 \end{smallmatrix}$
全長追加加工	LC	變更全長 10 ≤ 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)	
	LKC	變更全長公差 ⊗ L(LC) < 10不適用 $L \begin{smallmatrix} +0.4 \\ +0.2 \end{smallmatrix} \rightarrow L \begin{smallmatrix} +0.05 \\ 0 \end{smallmatrix}$	
	LKZ	變更全長公差 ⊗ L(LC) < 16不適用 $L \begin{smallmatrix} +0.4 \\ +0.2 \end{smallmatrix} \rightarrow L \begin{smallmatrix} +0.01 \\ 0 \end{smallmatrix}$	
	SLC	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ⓐLC相同 LC 變更全長 + LKC 變更全長公差 ⊗ L(LC) < 10不適用 $L \begin{smallmatrix} +0.4 \\ +0.2 \end{smallmatrix} \rightarrow L \begin{smallmatrix} +0.05 \\ 0 \end{smallmatrix}$ ⓐ指定單位可為0.01mm	

Alteration	Code	A	D R E G																				
	KC	單面止迴加工 ⊗ D4~6不適用																					
	WKC	止迴平行加工(雙面) ⓐⓇⓔⓖ形狀可與KC併用 ⊗ L(LC) < 16不適用 ⊗ D4~6不適用																					
其它	KM	防止浮動用鍵槽加工 ⊗ D < 6不適用 ⊗ 不可與WKC、ANF併用 ⓐD=6時, 只刃口形狀ⓐ																					
		<table border="1"> <tr> <th>D</th> <th>h</th> <th>ℓ</th> </tr> <tr> <td>6</td> <td>1</td> <td rowspan="5">5 ≤ ℓ &lt; L 指定單位0.1mm</td> </tr> <tr> <td>8</td> <td></td> </tr> <tr> <td>10</td> <td>1.5</td> </tr> <tr> <td>13</td> <td></td> </tr> <tr> <td>16</td> <td></td> </tr> <tr> <td>20</td> <td>2</td> <td></td> </tr> <tr> <td>25</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	D	h	ℓ	6	1	5 ≤ ℓ < L 指定單位0.1mm	8		10	1.5	13		16		20	2		25			
D	h	ℓ																					
6	1	5 ≤ ℓ < L 指定單位0.1mm																					
8																							
10	1.5																						
13																							
16																							
20	2																						
25																							
	ANF	變更錐角角度 0.6 ≤ ANF ≤ 1.2 指定單位0.2° ⓐd ≤ dmax. ⓐd = P + 2((L-B)tan(ANF°)) ⓐP - Btan(ANF°) ≥ 0.6 W - Btan(ANF°) ≥ 0.6 ⊗ P·W < 1.0不適用	<table border="1"> <tr> <th>D</th> <th>dmax.</th> </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> <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	16.6
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·SLC)] - [P(PC)] - [W(WC)] - [R] - [MT] - [C] - (BC, KC...etc)  
PQ-ASD 6- 20 - P2.46 - MT1.50 - C0.105 - LKZ