

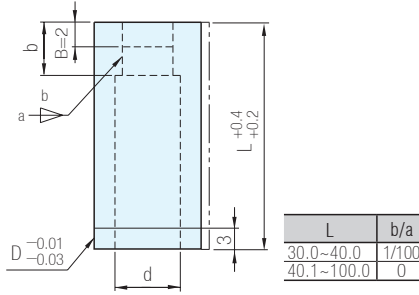
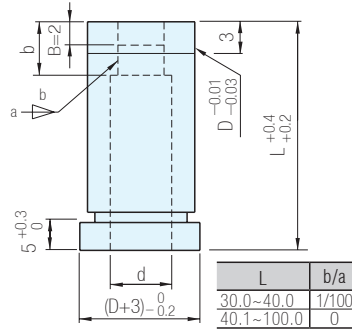
RoHS



肩型



直軸型



材質硬度	D尺寸	Catalog No.
相當於SKD11 60~63HRC	D6~56	Ⓐ PQP-MHD
		Ⓓ PQP-HDD
		Ⓡ PQP-HDR
	D10~56	Ⓔ PQP-HDE
		Ⓖ PQP-HDG
		Ⓘ PQP-HDGS
相當於SKD11 60~63HRC	D6~56	Ⓐ PQP-MSD
		Ⓓ PQP-SDD
		Ⓡ PQP-SDR
	D8~56	Ⓔ PQP-SDE
		Ⓖ PQP-SDG
		Ⓘ PQP-SDGS
	D10~56	Ⓐ PQP-MSDS
		Ⓓ PQP-SDDS
		Ⓡ PQP-SDRS
		Ⓔ PQP-SDES
		Ⓖ PQP-SDGS
		Ⓘ PQP-SDGS

D公差			Catalog No.		指定單位0.1mm L	指定單位0.01mm					指定單位 0.005mm C (間隙)	b	d			
D	m5	n5	TYPE			D	Ⓐ	D	R	E				G	R	MT (被加工 板材厚 度)
min.	P max.	P.Kmax.	P.Wmin.	R												
6	+0.009 +0.004	+0.013 +0.008	肩型 直軸型	Ⓐ PQP-MHD PQP-MSD Ⓓ PQP-HDD PQP-SDD Ⓡ PQP-HDR PQP-SDR Ⓔ PQP-HDE PQP-SDE Ⓖ PQP-HDG PQP-SDG	(6) 8 10 13 16 20 25 32 38 45 50 56	30.0~40.0	1.00~ 3.00	3.00	1.00	0.15 W 2 以下 只 Ⓡ	MT≥0.15 被加工 板材厚 度請指 定0.15mm 以上	C≥0.010 間隙請指 定為0.010mm 以上	8	3	3.4	
8	+0.012 +0.006	+0.016 +0.010					1.00~ 4.00	4.00	4					4.4		
10	+0.015 +0.007	+0.020 +0.012					2.00~ 6.00	6.00	1.20					6	6.4	
13	+0.017 +0.008	+0.024 +0.015					3.00~ 8.00	8.00	1.50					8.4		
16	+0.020 +0.009	+0.028 +0.017					5.00~10.00	10.00	2.00					10.6		
20	+0.024 +0.011	+0.033 +0.020					7.00~12.00	12.00	3.00					12.6		
25	+0.015 +0.007	+0.020 +0.012					10.00~16.00	16.00	4.00					16.6		
32	+0.017 +0.008	+0.024 +0.015					15.00~20.00	20.00	5.00					20.6		
38	+0.020 +0.009	+0.028 +0.017					19.00~26.00	26.00	6.00					26.6		
45	+0.024 +0.011	+0.033 +0.020					25.00~35.00	35.00	7.00					36.0		
50	+0.012 +0.006	+0.016 +0.010					33.00~40.00	40.00	8.00					41.0		
56	+0.015 +0.007	+0.020 +0.012					38.00~45.00	45.00	8.00					46.0		
10	+0.012 +0.006	+0.016 +0.010	肩型 直軸型	Ⓐ PQP-MHDS PQP-MSDS Ⓓ PQP-HDDS PQP-SDDS Ⓡ PQP-HDRS PQP-SDRS Ⓔ PQP-HDES PQP-SDES Ⓖ PQP-HDGS PQP-SDGS	(10) 13 16 20 25 32 38 45 50 56	40.1~80.0 (40.01)	2.00~ 6.00	6.00	1.20	0.15 W 2 以下 只 Ⓡ	MT≥0.15 被加工 板材厚 度請指 定0.15mm 以上	C≥0.010 間隙請指 定為0.010mm 以上	8	6	6.4	
13	+0.015 +0.007	+0.020 +0.012					3.00~ 8.00	8.00	1.50					8.4		
16	+0.017 +0.008	+0.024 +0.015					5.00~10.00	10.00	2.00					10.6		
20	+0.020 +0.009	+0.028 +0.017					7.00~12.00	12.00	3.00					12.6		
25	+0.024 +0.011	+0.033 +0.020					10.00~16.00	16.00	4.00					16.6		
32	+0.015 +0.007	+0.020 +0.012					15.00~20.00	20.00	5.00					20.6		
38	+0.017 +0.008	+0.024 +0.015					19.00~26.00	26.00	6.00					26.6		
45	+0.020 +0.009	+0.028 +0.017					25.00~35.00	35.00	7.00					36.0		
50	+0.024 +0.011	+0.033 +0.020					33.00~40.00	40.00	8.00					41.0		
56	+0.015 +0.007	+0.020 +0.012					38.00~45.00	45.00	8.00					46.0		

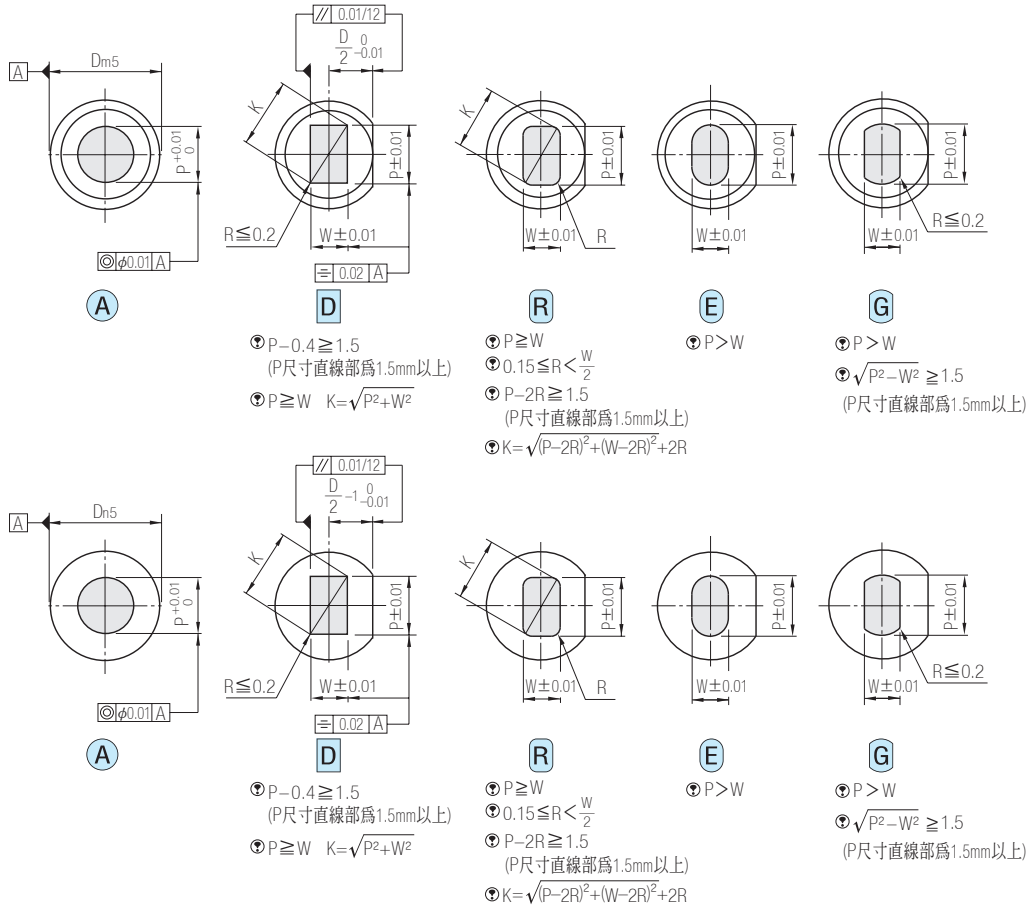
Wa. 注意

- D(6)→D=6的直軸型只有Ⓐ形狀圓形的規格，沒有ⒹⓇⒺⒼⒾ形狀
- L(40.01)→指定LKC·LKZ時，L尺寸可以從40.01開始指定
- 防廢料回跳用槽的有效長度(右表)刃口重磨請在有效槽長-1mm範圍內進行
- 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

有效槽長	L ≤ 40.0		L ≥ 40.1		
	P1.00-1.99	P2.00-3.99	P4.00-9.99	P10.00-19.99	P20.00-39.99
刃口長度B(BC)	3	5	6		

訂貨: [Catalog No.] - [L] - [P] - [W] - [R(只R)] - [MT] - [C]
 PQP-MHD 10 - 36.4 - P4.20 - - MT1.5 - C0.105
 PQP-HDRS 20 - 68 - P8.40 - W8.00 - R0.40 - MT1.5 - C0.105

交期: [17] 天



追加加工

Alteration	Code	A	D R E G								
刃口追加加工	PC WC	變更刃口直徑 min. $P > PC$ $W > WC \geq \frac{P \cdot W_{min}}{2} \geq 1.00$ 指定單位0.01mm 只(A) 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									
	BC	變更刃口長度 <table border="1"> <tr> <td>P</td> <td>Bmax.</td> </tr> <tr> <td>1.00~1.99</td> <td>3</td> </tr> <tr> <td>2.00~3.99</td> <td>5</td> </tr> <tr> <td>4.00~</td> <td>6</td> </tr> </table> $1 \leq BC \leq B_{max}$, $1 \leq BC \leq b$ 指定單位0.1mm $\otimes L > 40$ 不適用	P	Bmax.	1.00~1.99	3	2.00~3.99	5	4.00~	6	變更刃口長度 $1 \leq BC < 2$ 指定單位0.1mm $\otimes L > 40$ 不適用
	P	Bmax.									
1.00~1.99	3										
2.00~3.99	5										
4.00~	6										
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	LKC	變更全長公差 $L \begin{smallmatrix} +0.4 \\ +0.2 \end{smallmatrix} \rightarrow L \begin{smallmatrix} +0.05 \\ 0 \end{smallmatrix}$ 使用LKC時, L尺寸的 指定單位可為0.01mm	使用LKC時, L尺寸的 指定單位可為0.01mm								
	LKZ	變更全長公差 $L \begin{smallmatrix} +0.4 \\ +0.2 \end{smallmatrix} \rightarrow L \begin{smallmatrix} +0.01 \\ 0 \end{smallmatrix}$ $\otimes D > 25$ 不適用	使用LKZ時, L尺寸的 指定單位可為0.01mm $\otimes D > 25$ 不適用								
肩部	KC	肩部單面止迴加工	$\begin{matrix} 270^\circ \\ 180^\circ \\ 90^\circ \end{matrix}$ 變更止迴位置 指定單位1°								
		單面止迴加工 $\otimes D6$ 不適用	$\begin{matrix} 270^\circ \\ 180^\circ \\ 90^\circ \end{matrix}$ 變更止迴位置 指定單位1°								

Alteration	Code	A	D R E G
	WKC	止迴平行加工(雙面) \otimes D R E G 形狀可與KC併用 \otimes 直軸型的D6不適用	
	KFC	$\begin{matrix} 270^\circ \\ 180^\circ \\ 0^\circ \end{matrix}$ 止迴°和角度 指定加工(雙面) 指定單位1° \otimes 不可與KC、WKC併用 \otimes L(LC) < 16 D > 25不適用 \otimes 直軸型不適用	$\begin{matrix} 270^\circ \\ 180^\circ \\ 90^\circ \end{matrix}$ 止迴°和角度 指定加工(雙面) 指定單位1° \otimes 不可與KC、WKC併用 \otimes L(LC) < 16 D > 25不適用 \otimes 直軸型不適用
肩部追加加工	HC	變更肩部直徑 $D \leq HC < (D+3)$ 指定單位0.1mm	
	TC	變更肩型厚度 $2 \leq TC < 5$ 指定單位0.1mm (TKC、TKM併用時, 指定單位可為0.01mm) \otimes 全長即為指定尺寸	
	TKC TKM	變更肩型厚度公差 $T \begin{smallmatrix} +0.3 \\ 0 \end{smallmatrix} \rightarrow T \begin{smallmatrix} +0.02 \\ 0 \end{smallmatrix}$ 變更肩型厚度公差 $T \begin{smallmatrix} +0.3 \\ 0 \end{smallmatrix} \rightarrow T \begin{smallmatrix} 0 \\ -0.02 \end{smallmatrix}$	
	RC	只肩型適用, 加工肩部, 以配合固定塊使用 (相對於固定塊表面-0.04~0加工)	
其它	SKC	軸部平面加工(單面) \otimes 適用於D ≥ 8 \otimes 不可與KC、WKC、KFC併用 \otimes 直軸型不適用	