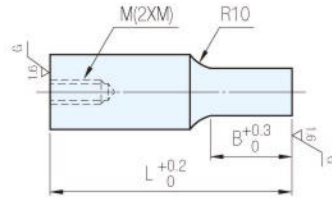


RoHS



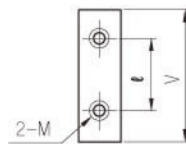
材質 硬度	Catalog No.		
	TYPE	刃口形狀	B刃口長度
(H5) 相當於SKH51 61~64HRC (H6~30) 相當於SKD11 60~63HRC	GN	<b>D</b>	S
相當於SKH51 61~64HRC 粉末高速鋼 64~67HRC		SGN	<b>R</b>
	<b>E</b>		
	GPN (H6~30)	<b>G</b>	刃口長度(B) L>S



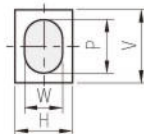
Catalog No			V	5	6	8	10	13	16	20	22	25	28	30	(40)	(50)	L	B													
TYPE	刃口形狀	B 刃口長度																S	L	M											
GN	<b>D</b>		H	$P_{min}$	2.5	3.0	3.0	4.0	5.0	7.0	8.0	9.0	10.0	12.0	12.0	16.0	20.0	(40)	13	19	8	13	3								
			5	1.2																											
			6	1.5																											
			8	2.0																											
GPN (H6~30)	<b>R</b>		10	2.5														(50)	13	19	8	13	19								
			13	3.0																											
			16	4.0																											
SGN	<b>G</b>		20	5.0														60	19	25	8	19	25								
			22	6.0																											
			25	6.5																											
			28	7.0																											
			30	7.5													70														
																	80														
																	90														
																	100														

**Wa) 注意**

- L(40) · H10~30 → B=10 全長(40),  
H尺寸為10~30時, 刃口長度一律為10mm
- L(50) · H16~30 → B=19 全長(50),  
H尺寸為16~30時, 刃口長度一律為19mm
- V40 → 2-M ·  $\phi$ =20 V40時, 螺紋有2處 · 孔距為20mm
- V50 → 2-M ·  $\phi$ =24 V50時, 螺紋有2處 · 孔距為24mm
- V(40) · (50) 僅表示GN型的規格

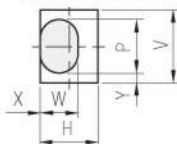


(1) 刃口位於軸中心時



訂貨: Catalog No V H - L - 指定0.01mm單位  
P - W - R(僅R)  
 GNES 08 06 - 60 - P4.80 - W2.40

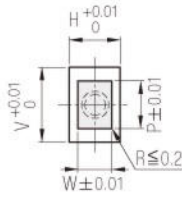
(2) 刃口不在軸中心時



Catalog No V H - L - 指定0.01mm單位  
P - W - R(僅R) - X-Y  
 GNEL 08 06 - 60 - P4.80 - W2.40 - X0.00-Y0.50

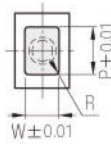
交期: 15 天

① X · Y應指定為0.02以上或指定為0, 公差為±0.01



**D**

- ①  $W \leq P \leq W \times 20$
- ②  $R=0$ 可指定



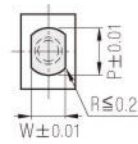
**R**

- ①  $W \leq P \leq W \times 20$
- ②  $0.15 \leq R < \frac{W}{2}$   
指定0.01mm單位



**E**

- ①  $W \leq P \leq W \times 20$



**G**

- ①  $W < P \leq W \times 20$

③  $P=V, W=H$ 時, 刃口公差是  $P \cdot W$  的公差

追加加工

Alteration	Code	Spec.														
刃口追加加工	PC WC	變更刃口尺寸 $PC \geq V \times 0.3 \geq 1.50$ $WC \geq H \times 0.15 \geq 0.75$ 指定0.01mm單位 <table border="1" style="margin-left: 20px;"> <thead> <tr> <th>W(WC)</th> <th>Bmax</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>0.75 ~ 0.99</td><td>4</td></tr> <tr><td>1.00 ~ 1.19</td><td>8</td></tr> <tr><td>1.20 ~ 1.99</td><td>13</td></tr> <tr><td>2.00 ~ 2.99</td><td>20</td></tr> <tr><td>3.00 ~ 4.99</td><td>30</td></tr> <tr><td>5.00 ~</td><td>35</td></tr> </tbody> </table>	W(WC)	Bmax	0.75 ~ 0.99	4	1.00 ~ 1.19	8	1.20 ~ 1.99	13	2.00 ~ 2.99	20	3.00 ~ 4.99	30	5.00 ~	35
	W(WC)	Bmax														
	0.75 ~ 0.99	4														
	1.00 ~ 1.19	8														
1.20 ~ 1.99	13															
2.00 ~ 2.99	20															
3.00 ~ 4.99	30															
5.00 ~	35															
BC	變更刃口長度 $2 \leq BC \leq Bmax$ 指定0.1mm單位 ① 全長(L)必須為刃口長度(BC) + 30mm以上															
SC	刃口拋光加工 ① $W \geq 2.00$ ② P尺寸公差、指定單位不變 ③ 請注意交貨日期 交期: 17 天 ④ 不可指定刃口形狀 ⑤ 角R=0															
PKC PKV	變更刃口尺寸公差 $P \cdot W \pm 0.01 \rightarrow \begin{matrix} +0.01 \\ 0 \end{matrix}$ $P \cdot W \pm 0.01 \rightarrow \pm 0.005$															
全長追加加工	LC	變更全長 $30 + B(BC) \leq LC < L$ 指定0.1mm單位 (LKZ、LKZ併用時, 指定0.01mm單位) ① 全長(LC) - 刃口長度(B)為30mm以下時, 刃口長度為全長 - 30mm														
	LKC	變更全長公差 $L \begin{matrix} +0.2 \\ 0 \end{matrix} \rightarrow L \begin{matrix} +0.05 \\ 0 \end{matrix}$														
	LKZ	變更全長公差 $L \begin{matrix} +0.2 \\ 0 \end{matrix} \rightarrow L \begin{matrix} +0.01 \\ 0 \end{matrix}$														

Alteration	Code	Spec.																																																																																																														
其它	CC	軸部4處C倒角 軸角4處進行C0.5倒角處理。軸角與刃口距離必須為0.5mm以上 																																																																																																														
	CCP	軸部1處C倒角(錯誤防止用) 軸角1處進行C1.0倒角處理 刃口角至軸部的a、b距離為以下條件時適用 $a+b \geq 1.3$ 刃口角 指定C倒角位置 CCP0 CCP90 CCP180 CCP270 																																																																																																														
	VKC	變更軸徑公差 $V \cdot H \begin{matrix} +0.01 \\ 0 \end{matrix} \rightarrow V \cdot H \begin{matrix} +0.005 \\ 0 \end{matrix}$																																																																																																														
	VKM	變更軸徑公差 $V \cdot H \begin{matrix} +0.01 \\ 0 \end{matrix} \rightarrow V \cdot H \begin{matrix} 0 \\ -0.005 \end{matrix}$																																																																																																														
	VHM	變更軸徑公差 $V \cdot H \begin{matrix} +0.01 \\ 0 \end{matrix} \rightarrow V \cdot H \begin{matrix} 0 \\ -0.01 \end{matrix}$																																																																																																														
	VHZ	變更軸徑公差 $V \cdot H \begin{matrix} +0.01 \\ 0 \end{matrix} \rightarrow V \cdot H \pm 0.005$																																																																																																														
	MC	變更螺紋直徑 □相當於SKD11 <table border="1" style="margin-left: 20px;"> <thead> <tr> <th>▽</th> <th>6</th> <th>8</th> <th>10</th> <th>13</th> <th>16</th> <th>20</th> <th>22</th> <th>25</th> <th>28-30</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>6</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>M4 → M3</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td></tr> <tr><td>8</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>M5 → M4</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td></tr> <tr><td>10</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>M6 → M4</td><td>①</td><td>-</td><td>M6 → M5</td><td>-</td><td>-</td></tr> <tr><td>13</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>M6 → M5</td><td>②</td><td>-</td><td>M8 → M6</td><td>-</td><td>-</td></tr> <tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td>M8 → M5</td><td>③</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td></tr> <tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td>M8 → M6</td><td>④</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td></tr> </tbody> </table> ① M6 → M4變更 ② M8 → M5變更時 } 請指定MMC ③ M8 → M5變更時 } ④ M8 → M6變更時 } □相當於SKH51・粉末高速鋼 <table border="1" style="margin-left: 20px;"> <thead> <tr> <th>▽</th> <th>6</th> <th>8</th> <th>10</th> <th>13</th> <th>16</th> <th>20</th> <th>22</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>6</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>M4 → M3</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td></tr> <tr><td>8</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>M5 → M4</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td></tr> <tr><td>10</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>M6 → M5</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td></tr> <tr><td>13</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>M8 → M6</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td></tr> </tbody> </table>	▽	6	8	10	13	16	20	22	25	28-30	6	-	-	-	M4 → M3	-	-	-	-	-	8	-	-	-	M5 → M4	-	-	-	-	-	10	-	-	-	M6 → M4	①	-	M6 → M5	-	-	13	-	-	-	M6 → M5	②	-	M8 → M6	-	-					M8 → M5	③	-	-	-	-					M8 → M6	④	-	-	-	-	▽	6	8	10	13	16	20	22	6	-	-	-	M4 → M3	-	-	-	8	-	-	-	M5 → M4	-	-	-	10	-	-	-	M6 → M5	-	-	-	13	-	-	-	M8 → M6	-	-	-
	▽	6	8	10	13	16	20	22	25	28-30																																																																																																						
	6	-	-	-	M4 → M3	-	-	-	-	-																																																																																																						
	8	-	-	-	M5 → M4	-	-	-	-	-																																																																																																						
10	-	-	-	M6 → M4	①	-	M6 → M5	-	-																																																																																																							
13	-	-	-	M6 → M5	②	-	M8 → M6	-	-																																																																																																							
				M8 → M5	③	-	-	-	-																																																																																																							
				M8 → M6	④	-	-	-	-																																																																																																							
▽	6	8	10	13	16	20	22																																																																																																									
6	-	-	-	M4 → M3	-	-	-																																																																																																									
8	-	-	-	M5 → M4	-	-	-																																																																																																									
10	-	-	-	M6 → M5	-	-	-																																																																																																									
13	-	-	-	M8 → M6	-	-	-																																																																																																									
DC	追加導入部 追加導入部3mm( $V \cdot H \begin{matrix} -0.01 \\ -0.03 \end{matrix}$ ) 																																																																																																															

訂貨: Catalog No V H - L(LC) - P(PC)-W(WC)-R - (BC, PKC...etc)  
 GNES 20 10 - LC68.5 - P15.80-W7.90 - BC15.5