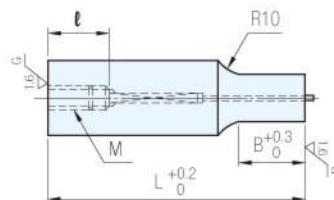


RoHS



材質 硬度	Catalog No.		
	TYPE	刃口形狀	B刃口長度
相當於SKD11 60~63HRC	GIN	D	S
相當於SKH51 61~64HRC	GPIN	R	L
粉末高速鋼 64~67HRC	SGIN	E G	

刃口長度(B)
L>S

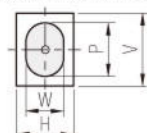


Catalog No			V	P _{min}											L	B		M	l
TYPE	刃口形狀	B 刃口長度		H	3.0	3.0	4.0	5.0	7.0	8.0	9.0	10.0	12.0	12.0		S	L		
GIN	D	S	6	2.0	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	8	13	4	12	
			8	2.5		•	•	•	•	•	•	•	•	•			•		5
GPIN	R	L	10	3.0			•	•	•	•	•	•	•	13	19	6			
			13	4.0			•	•	•	•	•	•	•			•			
SGIN	E G	L	16	5.0				•	•	•	•	•	•	19	25	8			
			20	6.0					•	•	•	•	•						
			22	6.0						•	•	•	•				•		
			25	6.0							•	•	•				•		

Wa. 注意

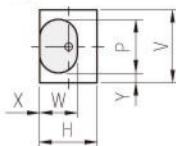
- L(40) → B=6 全長(40)時, 刃口長度一律為6mm
- L(50) · H10~25 → B=13 全長(50),
H尺寸為10~25時, 刃口長度一律為13mm

(1) 刃口位於軸中心時



訂貨: Catalog No V H - L - 指定0.01mm單位
GINES 08 06 - 60 - P7.80 - W4.80

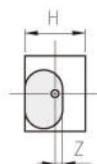
(2) 刃口不在軸中心時



Catalog No V H - L - 指定0.01mm單位
GINEL 20 16 - 60 - P13.9 - W9.80 - X0.00 - Y2.50

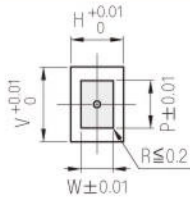
• GIN型 • GPIN型・SGIN型
交期: 15 天 交期: 20 天

① X · Y應指定為0.02以上或指定為0, 公差為±0.01



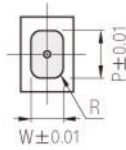
H	Zmin.
6·8	1.0
10·13	1.5
16~25	2.0

② 變更刃口位置時, 頂料孔必須離開刃口
側面Zmin. 以上
頂料孔位置不能變更



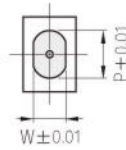
D

- ① $W \leq P$
- ② R=0可指定



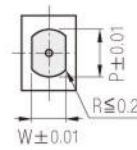
R

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



E

- ① $W \leq P$



G

- ① $W < P \leq W \times 20$

- ③ P=V, W=H時, 刃口公差是P·W的公差

追加加工

Alteration	Code	Spec.
刃口追加加工	BC	變更刃口長度(縮短標準長度) $2 \leq BC < B$ 指定0.1mm單位
	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 · GIN型 交期: [22] 天 · GPIN · SGIN型 ④ 不可指定刃口形狀 D 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 $LC < L$ 指定0.1mm單位 (LKC、LKZ併用時, 指定0.01mm單位) ① 刃口長度B縮短(L-LC)
	LKC LKZ	變更全長公差 $L \begin{matrix} +0.2 \\ 0 \end{matrix} \rightarrow L \begin{matrix} +0.05 \\ 0 \end{matrix}$ $L \begin{matrix} +0.2 \\ 0 \end{matrix} \rightarrow L \begin{matrix} +0.01 \\ 0 \end{matrix}$

Alteration	Code	Spec.
刃口追加加工	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
	JVC	彈簧變更為加強型 ① $8 \leq H \leq 25 \rightarrow L \geq 60$ 適用 ② H6不適用
其它	AC	用微通氣孔時, 拔出頂料銷, 裝入環狀樹脂(ABS)從內側塞住橫向孔
	NC	拔出頂料銷 ① 不可與AC併用
軸部追加加工	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 $V \cdot H \begin{matrix} +0.01 \\ 0 \end{matrix} \rightarrow V \cdot H \pm 0.005$
	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-W-R-X-Y) - (BC, PKC...etc)

GINES 10 10 - 59.5 - P7.90-W7.70 - BC10.5 - VKM