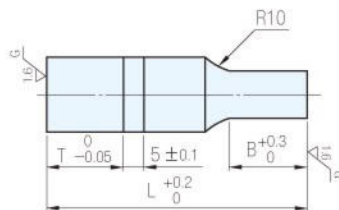


RoHS

材質 硬度	Catalog No.		
	TYPE	刃口形狀	B刃口長度
(H3~5) 相當於SKH51 61~64HRC (H6~30) 相當於SKD11 60~63HRC	GF	D	S
相當於SKH51 61~64HRC 粉末高速鋼 64~67HRC		R	
	相當於SKH51 61~64HRC (H6~30)	E	L
G			
刃口長度(B) L>S			



鍵槽部詳細

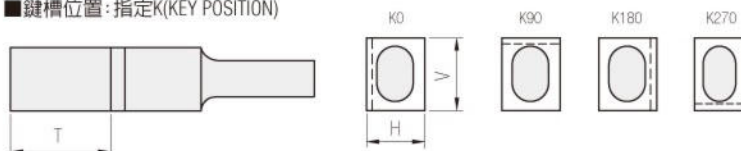


Catalog No			V	3	4	5	6	8	10	13	16	20	22	25	28	30	(40)	(50)	L	0.1mm		B	U	
TYPE	刃口形狀	B刃口長度																		H	P _{min}			W _{min}
GF	D	S	(3)	1.0	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	1.0	T	6	8	
			(4)	1.0	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•			8	13	
			5	1.2	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•			13	19	
			6	1.5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•			19	25	
GPF (H6~30)	R	S	8	2.0																1.5	T	13	19	
			10	2.5																		19	25	
			13	3.0																			25	
			16	4.0																				
SGF	E	L	20	5.0																1.5	T	25		
			22	6.0																				
			25	6.5																				
			28	7.0																				
			30	7.5																				

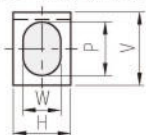
Wa. 注意

- ① L(40) · H10~30 → B=13 全長(40), H尺寸為10~30時, 刃口長度一律為13mm
- ② L(50) · H16~30 → B=19 全長(50), H尺寸為16~30時, 刃口長度一律為19mm
- ③ H(3)(4) → L40~70 H尺寸(3)(4)時, 全長L範圍為40~70
- ④ V(40) · (50) 僅表示GF型的規格

■ 鍵槽位置: 指定K(KEY POSITION)



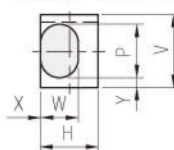
(1) 刃口位於軸中心時



訂貨: Catalog No V H - L - $\frac{\text{指定}0.01\text{mm單位}}{P - W - R(\text{僅}R)}$ - $\frac{\text{指定}0.1\text{mm單位}}{T \geq 2}$ - K

SGFES 08 06 - 60 - P6.90 - W5.10 - T20.5 - K90

(2) 刃口不在軸中心時



Catalog No V H - L - $\frac{\text{指定}0.01\text{mm單位}}{P - W - R(\text{僅}R)}$ - $\frac{\text{指定}0.1\text{mm單位}}{T \geq 2}$ - K - $\frac{\text{指定}0.01\text{mm單位}}{X - Y}$

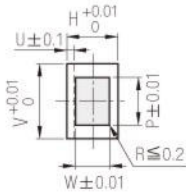
SGFEL 20 10 - 70 - P15.80 - W7.60 - T20.5 - K90 - X0.00-Y0.50

交期: 15 天

■ 鍵槽型沖頭用固定鍵

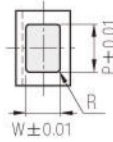


· X · Y 應指定為 > 0.02 或指定為 0, 公差為 ±0.01



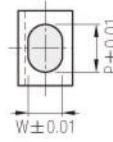
D

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



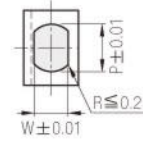
R

- 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

追加工

Alteration	Code	Spec.														
刃口追加工	PC WC	變更刃口尺寸 $PC \geq V \times 0.3 \geq 1.00$ $WC \geq H \times 0.15 \geq 0.50$ 指定0.01mm單位 <table border="1" style="margin-left: 20px;"> <tr> <th>W(WC)</th> <th>Bmax.</th> </tr> <tr> <td>0.50 ~ 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> </table>	W(WC)	Bmax.	0.50 ~ 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.														
	0.50 ~ 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 D 角 $R=0$															
PKC	變更刃口尺寸公差 $P \cdot W \pm 0.01 \rightarrow \begin{matrix} +0.01 \\ 0 \end{matrix}$															
PKV	變更刃口尺寸公差 $P \cdot W \pm 0.01 \rightarrow \pm 0.005$															
全長追加工	LC	變更全長 $30 + B(BC) \leq LC < L$ 指定0.1mm單位 (LKC、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 $L \begin{matrix} +0.2 \\ 0 \end{matrix} \rightarrow \begin{matrix} +0.05 \\ 0 \end{matrix}$														
	LKZ	變更全長公差 $L \begin{matrix} +0.2 \\ 0 \end{matrix} \rightarrow \begin{matrix} +0.01 \\ 0 \end{matrix}$														

Alteration	Code	Spec.
	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
其 它	TKC	變更鍵槽公差 $T \begin{matrix} 0 \\ -0.05 \end{matrix} \rightarrow \begin{matrix} 0 \\ -0.02 \end{matrix}$
	RTC	變更鍵槽公差 $T \begin{matrix} 0 \\ -0.05 \end{matrix} \rightarrow \begin{matrix} 0 \\ +0.05 \\ 0 \end{matrix}$
	WK	追加鍵槽對稱位置 $KD-180$ $K90-270$ $H - \{2 \times U(UK)\} \geq 2.0 (K0, K180)$ $V - \{2 \times U(UK)\} \geq 2.0 (K90, K270)$ 追加的鍵槽位置為指定的鍵槽位置的對稱位置 ① 可與UK併用
	UK	變更鍵槽深度 $0.5 \leq UK \leq U+0.2$ 指定0.1mm單位 $H(U) - UK \geq 2.0$ ① 可與WK併用
	VKC	變更軸徑公差 $V \cdot H \begin{matrix} +0.01 \\ 0 \end{matrix} \rightarrow \begin{matrix} +0.005 \\ 0 \end{matrix}$
	VKM	變更軸徑公差 $V \cdot H \begin{matrix} +0.01 \\ 0 \end{matrix} \rightarrow \begin{matrix} 0 \\ -0.005 \end{matrix}$
	VHM	變更軸徑公差 $V \cdot H \begin{matrix} +0.01 \\ 0 \end{matrix} \rightarrow \begin{matrix} 0 \\ -0.01 \end{matrix}$
	VHZ	變更軸徑公差 $V \cdot H \begin{matrix} +0.01 \\ 0 \end{matrix} \rightarrow \begin{matrix} 0 \\ \pm 0.005 \end{matrix}$
	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 - T-K - X-Y - (BC, PKC...etc)
 GFES 20 10 - LC68.5 - P15.80-W7.60 - T20.5 - K90 - BC15.5