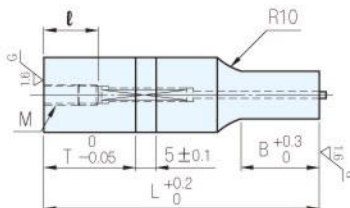
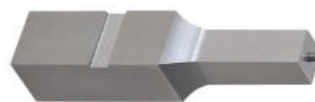


RoHS

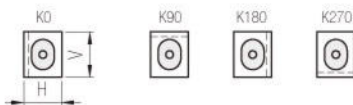
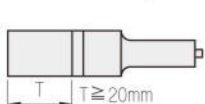
材質 硬度	Catalog No.		
	TYPE	刃口形狀	B刃口長度
相當於SKD11 60~63HRC	GIF	D	S
相當於SKH51 61~64HRC	GPIF	R E	L
粉末高速鋼 64~67HRC	SGIF	G	刃口長度(B) L>S



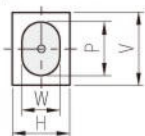
鍵槽部詳細

Catalog No			V	6	8	10	13	16	20	22	25	28	30	L	0.1mm		M	ℓ	U
TYPE	刃口形狀	B 刃口長度													T	B			
			H	3.0	3.0	4.0	5.0	7.0	8.0	9.0	10.0	12.0	12.0						
			P _{min}																
			W _{min}																
GIF	D	S	6	2.0	•	•	•	•	•	•	•	•	•	(40)	T ≥ 20	8	13	4	1.0
			8	2.5		•	•	•	•	•	•	•							
GPIF	R	L	10	3.0		•	•	•	•	•	•	•		(50)	13	19	6	12	1.5
			13	4.0			•	•	•	•	•	•							
SGIF	E	L	16	5.0				•	•	•	•	•		(60)	19	25	8		
			20	6.0					•	•	•	•							
			22	6.0						•	•	•	•	(70)					
			25	6.0						•	•	•	•						
														(80)					

■ 鍵槽位置：指定(KEY POSITION)

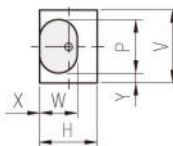


(1) 刃口位於軸中心時



訂貨：Catalog No V H - L - $\frac{\text{指定0.01mm單位}}{P - W - R(\text{僅R})}$ - $\frac{\text{指定0.1mm單位}}{T \geq 20}$ - K
GIFES 08 06 - 60 - P7.80 - W4.80 - T22.5 - K0

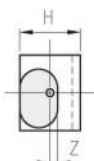
(2) 刃口不在軸中心時



Catalog No V H - L - $\frac{\text{指定0.01mm單位}}{P - W - R(\text{僅R})}$ - $\frac{\text{指定0.1mm單位}}{T \geq 20}$ - K - $\frac{\text{指定0.01mm單位}}{X - Y}$
GIFEL 20 16 - 60 - P13.90 - W9.80 - T25.5 - K180 - X0.00-Y2.50

· GIF型 交期：15 天
· GPIF型·SGIF型 交期：20 天

⊙ X · Y應指定為0.02以上或指定為0,公差為±0.01

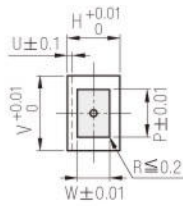


H	Zmin.
6·8	1.0
10·13	1.5
16~25	2.0

⊙ 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

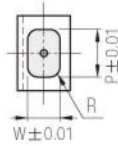
Wa) 注意

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



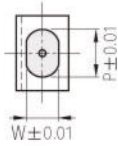
D

- ① $W \leq P$
- ② R=0可指定



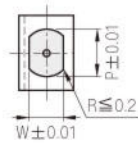
R

- 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

追加工

Alteration	Code	Spec.
	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 · GIF型 交期: 22天 · GPIF · SGIF型 ④ 不可指定刃口形狀 \square 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 $P \cdot W \pm 0.01 \rightarrow \pm 0.005$
	LC	變更全長 $LC < L$ 指定0.1mm單位 (LK、LKZ併用時, 指定0.01mm單位) ① 刃口長度B縮短(L-LC)
	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 $L \begin{matrix} +0.2 \\ 0 \end{matrix} \rightarrow L \begin{matrix} +0.01 \\ 0 \end{matrix}$

■ 鍵槽型沖頭用固定鍵



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
	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
	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
	TKC	變更鍵槽公差 $T \begin{matrix} 0 \\ -0.05 \end{matrix} \rightarrow T \begin{matrix} 0 \\ -0.02 \end{matrix}$
	RTC	變更鍵槽公差 $T \begin{matrix} 0 \\ -0.05 \end{matrix} \rightarrow T \begin{matrix} 0 \\ +0.05 \end{matrix}$
	UK	變更鍵槽深度 $0.5 \leq UK \leq U+0.2$ 指定0.1mm單位 ① 適用於 $H \geq 10$ (K0, K180) $V \geq 10$ (K90, K270)
	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($V \cdot H \begin{matrix} -0.01 \\ -0.03 \end{matrix}$)

其它

訂貨: Catalog No V H - L(LC) - P-W-R - T-K - X-Y -(BC, PKC...etc)
GIFDL 20 16 - LC55.5 - P13.90-W9.80 - T25 - K0 - - BC22.5