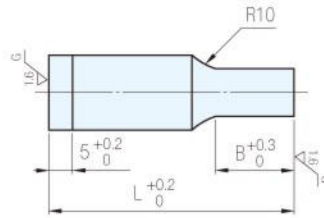


RoHS

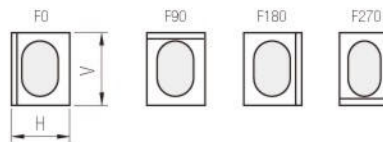
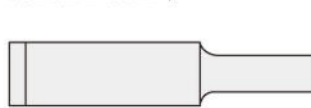


材質 硬度	Catalog No.		
	TYPE	刃口形狀	刃口長度
(H2~5) 相當於SKH51 61~64HRC (H6~30) 相當於SKD11 60~63HRC	GK	D	S
相當於SKH51 61~64HRC 粉末高速鋼 64~67HRC		GPK (H6~30)	R
	E		刃口長度(B) L>S
	G		

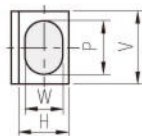


Catalog No			H	V	P _{min}	W _{min}	V													L	B				
TYPE	刃口形狀	B 刃口長度					2	3	4	5	6	8	10	13	16	20	22	25	28		30	(40)	(50)	S	L
GK	D	S	(2)	1.0	(40)	6	8			
			(3)	1.0				(50)	8	13
			(4)	1.0						
			5	1.2				70	13	19
GPK (H6~30)	R	S	6	1.5	80	13	19				
			8	2.0				90	19	25	
			10	2.5							100
			13	3.0	100	19	
SGK	G	L	16	4.0	100	19	25				
			20	5.0			
			22	6.0			
			25	6.5			
			28	7.0			
			30	7.5								

肩型位置：指定F(FLANGE POSITION)

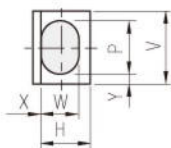


(1) 刃口位於軸中心時



訂貨：Catalog No V H - L - 指定0.01mm單位 P - W - R(僅R) - F
SGKES 08 08 - 60 - P5.80 - W3.80 - F0

(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) - F - 指定0.01mm單位 X-Y
SGKEL 10 10 - 60 - P5.80 - W4.80 - F0 - X0.00-Y0.50

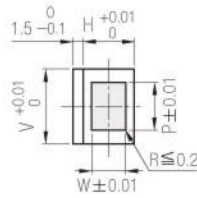
· GK·SGK·GPK型(F0·F180) · GPK型(F90·F270)

交期：15 天 交期：20 天

· X·Y應指定為>0.02或指定為0,公差為±0.01

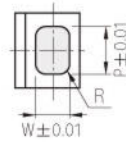
Wa. 注意

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



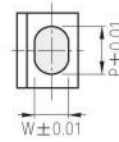
D

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



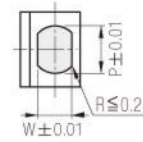
R

- 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 · W的公差

追加加工

Alteration	Code	Spec.	Alteration	Code	Spec.
刃口追加加工	PC WC	變更刃口尺寸 PC ≥ V × 0.3 ≥ 1.00 WC ≥ H × 0.15 ≥ 0.50 指定0.01mm單位	肩部追加加工	HC	變更肩型寬度 0 ≤ HC < 1.5 指定0.1mm單位
	BC	變更刃口長度 2 ≤ BC ≤ Bmax. 指定0.1mm單位 ① 全長(L)必須為刃口長度(BC) + 30mm以上		TC	變更肩型厚度 2 ≤ TC < 5 指定0.1mm單位 (TKC、TKM併用時, 指定0.01mm單位) ① 全長縮短(5 - TC) LC併用時, 全長與LC相同
	SC	刃口拋光加工 ① W ≥ 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 (GK·SGK·GPK型) / 22天 (GPK型) ④ 不可指定刃口形狀 D 角R=0		TKC	變更肩型厚度公差 $T \begin{smallmatrix} +0.2 \\ 0 \end{smallmatrix} \rightarrow T \begin{smallmatrix} +0.02 \\ 0 \end{smallmatrix}$
	PKC	變更刃口尺寸公差 $P \cdot W \pm 0.01 \rightarrow \begin{smallmatrix} +0.01 \\ 0 \end{smallmatrix}$		TKM	變更肩型厚度公差 $T \begin{smallmatrix} +0.2 \\ 0 \end{smallmatrix} \rightarrow T \begin{smallmatrix} 0 \\ -0.02 \end{smallmatrix}$
	PKV	變更刃口尺寸公差 $P \cdot W \pm 0.01 \rightarrow \pm 0.005$		FK	追加肩型頭部讓位加工 為防止肩型折損, 在肩型頭部進行讓位加工
全長追加加工	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	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
	LKC	變更全長公差 $L \begin{smallmatrix} +0.2 \\ 0 \end{smallmatrix} \rightarrow L \begin{smallmatrix} +0.05 \\ 0 \end{smallmatrix}$		VKC	變更軸徑公差 $V \cdot H \begin{smallmatrix} +0.01 \\ 0 \end{smallmatrix} \rightarrow V \cdot H \begin{smallmatrix} +0.005 \\ 0 \end{smallmatrix}$
	LKZ	變更全長公差 $L \begin{smallmatrix} +0.2 \\ 0 \end{smallmatrix} \rightarrow L \begin{smallmatrix} +0.01 \\ 0 \end{smallmatrix}$		VKM	變更軸徑公差 $V \cdot H \begin{smallmatrix} +0.01 \\ 0 \end{smallmatrix} \rightarrow V \cdot H \begin{smallmatrix} 0 \\ -0.005 \end{smallmatrix}$
				VHM	變更軸徑公差 $V \cdot H \begin{smallmatrix} +0.01 \\ 0 \end{smallmatrix} \rightarrow V \cdot H \begin{smallmatrix} 0 \\ -0.01 \end{smallmatrix}$
				VHZ	變更軸徑公差 $V \cdot H \begin{smallmatrix} +0.01 \\ 0 \end{smallmatrix} \rightarrow V \cdot H \pm 0.005$

訂貨: Catalog No. - - - - - (BC, PKC...etc)

SGKES 10 10 - LC58.5 - P7.80-W5.80 - F90 - HC1.0