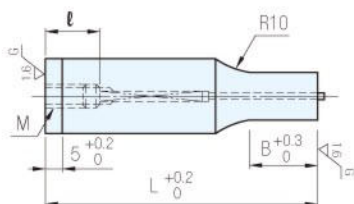
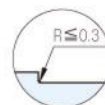




材質 硬度	Catalog No.	
	TYPE	刃口形狀 B刃口長度
相當於SKD11 60~63HRC	GIK	D
相當於SKH51 61~64HRC	GPIK	R
		E
粉末高速鋼 64~67HRC	SGIK	G 刃口長度(B) L>S

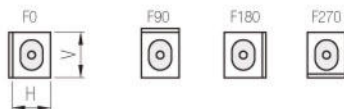


肩部詳細

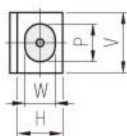


Catalog No			V		6	8	10	13	16	20	22	25	28	30	L	B		M	l		
TYPE	刃口形狀	B 刃口長度	H	P _{min} W _{min}	3.0	3.0	4.0	5.0	7.0	8.0	9.0	10.0	12.0	12.0		S	L				
GIK	D	S	6	2.0	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	(40) (50) 60 70 80	8	13	4	12		
			8	2.5		•	•	•	•	•	•	•	•	•						5	
GPIK	R	L	10	3.0			•	•	•	•	•	•	•			13	19	6		12	
			13	4.0			•	•	•	•	•	•	•								
SGIK	E	L	16	5.0				•	•	•	•	•	•			19	25	8			12
			20	6.0					•	•	•	•	•								
			22	6.0							•	•	•	•							
	G		25	6.0								•	•								

■ 鍵槽位置：指定F(KEY POSITION)



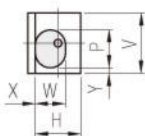
(1) 刃口位於軸中心時



訂貨：Catalog No V H - L - 指定0.01mm單位 - P - W - R(僅R) - F

GIKES 08 06 - 60 - P5.80 - W3.80 - F0

(2) 刃口不在軸中心時

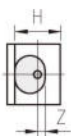


Catalog No V H - L - 指定0.01mm單位 - P - W - R(僅R) - F - 指定0.01mm單位

GIKES 13 10 - 60 - P8.80 - W6.80 - F0 - X0.00-Y0.10

· GIK型 交期：15 天
· GPIK·SGIK型 交期：20 天

· X · Y應指定為>0.02或指定為0,公差為±0.01

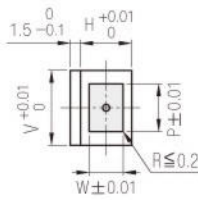


H	Zmin.
6·8	1.0
10·13	1.5
16~25	2.0

⊙ 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

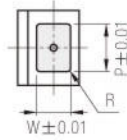
Wa. 注意

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



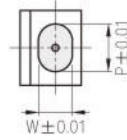
D

- ① $W \leq P$
- ② R=0可指定



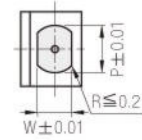
R

- 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 $W < P \leq W \times 20$

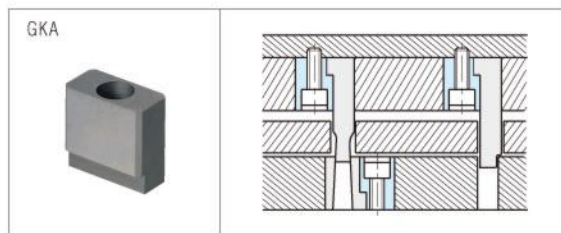
- ③ P=V, W=H時, 刃口公差是P·W的公差

追加加工

Alteration	Code	Spec.
	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 · GIK型 交期: [22] 天 · GPIK · SGIK型 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 $P \cdot W \pm 0.01 \rightarrow \pm 0.005$
	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	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.
	HC	變更肩型寬度 $0 \leq HC < 1.5$ 指定0.1mm單位
	TC	變更肩型厚度 $3.5 \leq TC < 5$ 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
	TKC	變更肩型厚度公差 $T \begin{matrix} +0.2 \\ 0 \end{matrix} \rightarrow T \begin{matrix} +0.02 \\ 0 \end{matrix}$
	TKM	變更肩型厚度公差 $T \begin{matrix} +0.2 \\ 0 \end{matrix} \rightarrow T \begin{matrix} 0 \\ -0.02 \end{matrix}$
	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
	CC	軸部4處C倒角 軸角4處進行0.5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	用做通氣孔時, 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
	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 $V \cdot H \begin{matrix} +0.01 \\ 0 \end{matrix} \rightarrow V \cdot H \pm 0.005$

■肩型壓塊



訂貨: Catalog No. [V] [H] - [L(LC)] - [P-W-R] - [F] - [X-Y] - (BC, PKC...etc)
GIKES 10 10 - 60 - P7.80-W7.60 - F0 - BC10.5