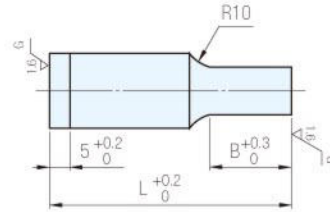
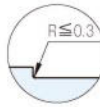




材質 硬度	Catalog No.		
	TYPE	刃口形狀	刃口長度
(H2~5) 相當於SKH51 61~64HRC (H6~30) 相當於SKD11 60~63HRC	GA		
相當於SKH51 61~64HRC 粉末高速鋼 64~67HRC			
相當於SKH51 61~64HRC (H6~30)	GPA		
		(H6~30)	
粉末高速鋼 64~67HRC	SGA	刃口長度(B) L>S	

肩部詳細

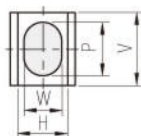


Catalog No			V	2	3	4	5	6	8	10	13	16	20	22	25	28	30	(40)	(50)	L	B							
TYPE	刃口形狀	B 刃口長度																			H	P_{min} W_{min}	S	L				
GA		S	(2)	1.0	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	(40)		6	8				
			(3)	1.0		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•					•	(50)		
			(4)	1.0			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•					•		60	
			5	1.2				•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•					•			70
			6	1.5					•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•					•			
8	2.0						•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	90									
GPA (H6~30)		L	10	2.5						•	•	•	•	•	•	•	•	•		•	100		13	19				
			13	3.0								•	•	•	•	•	•	•		•					90			
			16	4.0									•	•	•	•	•	•		•						•	100	
SGA		L	20	5.0											•	•	•	•		•	100		19	25				
			22	6.0													•	•	•	•					100			
			25	6.5														•	•	•						•	100	
			28	7.0															•	•					•	•		100
			30	7.5																•					•	•	•	

肩型位置：指定WF (FLANGE POSITION)

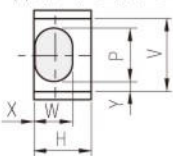


(1) 刃口位於軸中心時



訂貨： Catalog No V H - L - $\frac{\text{指定}0.01\text{mm單位}}{P - W - R(\text{僅R})}$ - WF
SGAES 08 08 - 60 - P6.80 - W5.80 - WF0

(2) 刃口不在軸中心時



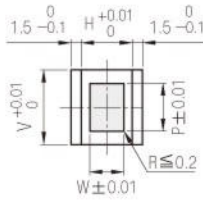
Catalog No V H - L - $\frac{\text{指定}0.01\text{mm單位}}{P - W - R(\text{僅R})}$ - WF - $\frac{\text{指定}0.01\text{mm單位}}{X - Y}$
SGAEL 10 10 - 60 - P5.80 - W4.80 - WF90 - X0.00-Y0.10

GA · SGA · GPA型(WF0) 交期：15 天
GPA型(WF90) 交期：20 天

· X · Y 應指定為 > 0.02 或指定為 0，公差為 ± 0.01

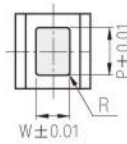
Wa. 注意

- 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(2)(3)(4) → L40~70 H尺寸(2)(3)(4)時, 全長L範圍為40~70
- ④ V(40) · (50) 僅表示GA型的規格



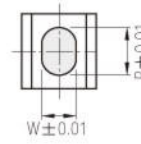
D

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



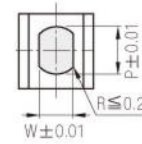
R

- 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 $P \cdot W$ 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 $PC \geq V \times 0.3 \geq 1.00$ $WC \geq H \times 0.15 \geq 0.50$ 指定0.01mm單位	肩部追加加工	 HC	變更肩型寬度 $0 \leq HC < 1.5$ 指定0.1mm單位
	 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		 TC	變更肩型厚度 $2 \leq TC < 5$ 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
	 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] (WFC) GA-SGA-GPA型 交期: [22 天] GFA型 (WFC) 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 [V] [H] - [L(LC)] - [P(PC)-W(WC)-R] - [WF] - [X-Y] - (BC, PKC...etc)
 SGAES 10 10 - LC57.5 - P7.80-W5.80 - WF90 - TC4.0