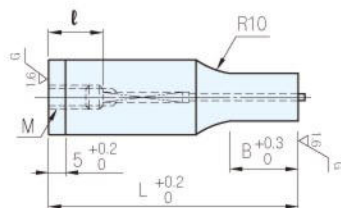
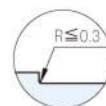




材質 硬度	Catalog No.	
	TYPE	刃口形狀 B刃口長度
相當於SKD11 60~63HRC	GIA	D
相當於SKH51 61~64HRC	GPIA	R
		E
粉末高速鋼 64~67HRC	SGIA	G 刃口長度(B) L>S

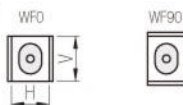


肩部詳細

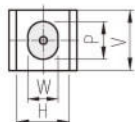


Catalog No			V		6	8	10	13	16	20	22	25	28	30	L	B		M	l	
TYPE	刃口形狀	B 刃口長度	H	P W _{min}	3.0	3.0	4.0	5.0	7.0	8.0	9.0	10.0	12.0	12.0		S	L			
GIA	D	S	6	2.0	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	(40) (50) 60 70 80	8	13	4	12	
			8	2.5		•	•	•	•	•	•	•	•	•		•	13	19		5
GPIA	R	L	10	3.0			•	•	•	•	•	•	•	•		19	25	6		
			13	4.0				•	•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

■ 肩型位置: 指定WF(KEY POSITION)

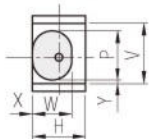


(1) 刃口位於軸中心時



訂貨: Catalog No V H - L - 指定0.01mm單位 - WF
GIAES 08 06 - 60 - P5.80 - W4.80 - WF0

(2) 刃口不在軸中心時



Catalog No V H - L - 指定0.01mm單位 - WF - 指定0.01mm單位
GIAES 13 10 - 60 - P9.80 - W7.80 - WF90 - X0.00-Y0.10

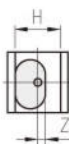
· GIA型

交期: 15 天

· GPIA·SGIA型

交期: 20 天

· X · Y應指定為>0.02或指定為0,公差為±0.01

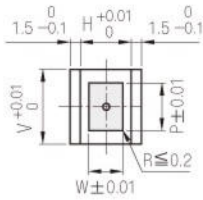


H	Zmin.
6·8	1.0
10·13	1.5
16~25	2.0

⊙ 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

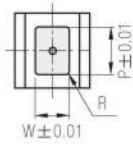
Wa. 注意

- 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



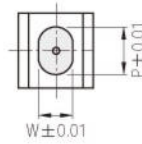
D

- ① $W \leq P$
- ② $R=0$ 可指定



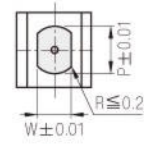
R

- ① $W \leq P$
- ② $0.15 \leq R < \frac{W}{2}$
指定0.01mm單位



E

- ① $W \leq P$



G

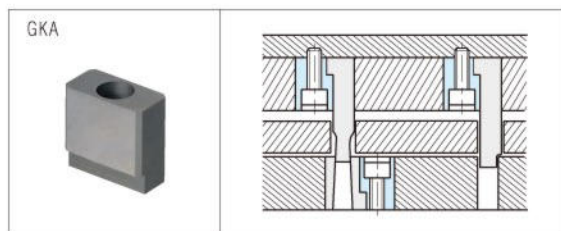
- ① $W < P \leq W \times 20$

③ $P = V, W = H$ 時, 刃口公差是 $P \cdot W$ 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 (GIA型) 22天 (GPA・SGIA型) ④ 不可指定刃口形狀 \square 角 $R=0$
	PKC	變更刃口尺寸公差 $P \cdot W \pm 0.01 \rightarrow +0.01_0$
	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 $L +0.2_0 \rightarrow L +0.05_0$
	LKZ	變更全長公差 $L +0.2_0 \rightarrow L +0.01_0$

■ 肩型壓塊



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 $T +0.2_0 \rightarrow T +0.02_0$
	TKM	變更肩型厚度公差 $T +0.2_0 \rightarrow T -0.02_0$
	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 $V \cdot H +0.01_0 \rightarrow V \cdot H +0.005_0$
	VKM	變更軸徑公差 $V \cdot H +0.01_0 \rightarrow V \cdot H -0.005_0$
	VHM	變更軸徑公差 $V \cdot H +0.01_0 \rightarrow V \cdot H -0.01_0$
	VHZ	變更軸徑公差 $V \cdot H +0.01_0 \rightarrow V \cdot H \pm 0.005$

訂貨: Catalog No V H - L(LC) - P-W-R - F - X-Y - (BC, PKC...etc)
GIAES 10 10 - 60 - P7.80-W7.60 - WF0 - BC10.5