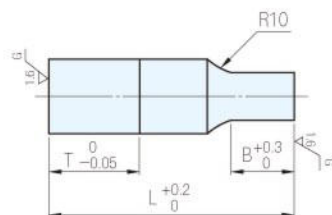


RoHS



材質 硬度	Catalog No.		
	TYPE	刃口形狀	刃口長度
(H3~5) 相當於SKH51 61~64HRC (H6~30) 相當於SKD11 60~63HRC	GB	D	S
		R	L
		E	
相當於SKH51 61~64HRC	GPB (H6~28)	G	
粉末高速鋼 64~67HRC	SGB		刃口長度(B) L>S

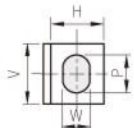


Catalog No			V	3	4	5	6	8	10	13	16	20	22	25	28	(30)	L	T	B			
TYPE	刃口形狀	B 刃口長度																	S	L		
GB	D	S	(3)	1.0	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	13 (40) (50) 60 70 80 90 100	13	6	8	
			(4)	1.0		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•			•	8	13
			5	1.2			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•			•		
			6	1.5				•	•	•	•	•	•	•	•	•	•			•		
			8	2.0					•	•	•	•	•	•	•	•	•			•		
GPB (H6~28)	R	L	10	2.5					•	•	•	•	•	•	•	•			13	19		
			13	3.0							•	•	•	•	•	•	•					
			16	4.0								•	•	•	•	•	•					
SGB	E	L	20	5.0								•	•	•	•	•						
			22	6.0										•	•	•	•					
			25	6.5											•	•	•	•				
			28	7.0													•	•				
			(30)	7.5														•				

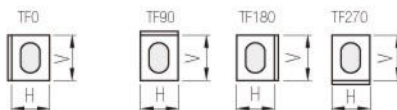
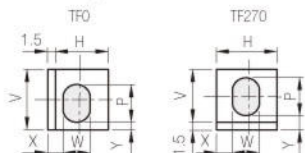
■肩型位置：指定TF(KEY POSITION)



(1)刃口位於V·H中心時



(2)刃口不在V·H中心時



訂貨：Catalog No V H - L - P - W - R(僅R) - T - TF
SGBES 08 08 - 60 - P5.80 - W3.80 - T20 - TF0

Catalog No V H - L - P - W - R(僅R) - T - TF - X-Y
SGBEL 10 10 - 60 - P5.80 - W4.80 - T16 - TF0 - X2.00-Y0.50

交期：15 天

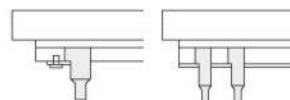
- TF0時, X應指定為1.5以上, TF90·TF180·TF270時, X應指定0.02以上或為0
- TF270時, Y應指定為1.5以上, TF0·TF90·TF180時, Y應指定0.02以上或為0
- 公差±0.01
- X·Y尺寸含肩部

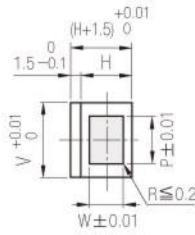
Wa. 注意

- ① B ≤ L - (T + 15)
- ② L(40) · H10~30 → B=13 全長(40), H尺寸為10~30時, 刃口長度一律為13mm
- ③ L(50) · H16~30 → B=19 全長(50), H尺寸為16~30時, 刃口長度一律為19mm
- ④ H(3)(4) → L40~70 H尺寸(3)(4)時, 全長L範圍為40~70
- ⑤ H(30)V(30) → GB□□, SGB□□ H尺寸30V只有GB□□, SGB□□的規格



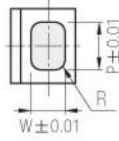
Ex. 使用例





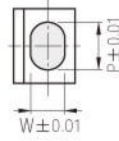
D

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



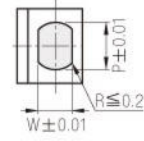
R

- 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

追加工

Alteration	Code	Spec.	Alteration	Code	Spec.	
刃口追加工		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		肩部追加工		變更肩型寬度 $0 \leq HC < 1.5$ 指定0.1mm單位
		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				變更肩型厚度 $2 \leq TC < 25$ 指定0.1mm單位 (TKC併用時, 指定0.01mm單位)
		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 ④ 不可指定刃口形狀 D 角 $R=0$				變更肩型厚度公差 $T_{-0.05}^0 \rightarrow T_{-0.02}^0$
		變更刃口尺寸公差 $P \cdot W \pm 0.01 \rightarrow \begin{matrix} +0.01 \\ 0 \end{matrix}$				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
		變更刃口尺寸公差 $P \cdot W \pm 0.01 \rightarrow \pm 0.005$			其它	
	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		變更軸徑公差 $V \cdot (H+1.5) \begin{matrix} +0.01 \\ 0 \end{matrix} \rightarrow \begin{matrix} 0 \\ -0.01 \end{matrix}$			
	變更全長公差 $L \begin{matrix} +0.2 \\ 0 \end{matrix} \rightarrow L \begin{matrix} +0.05 \\ 0 \end{matrix}$		變更軸徑公差 $V \cdot (H+1.5) \begin{matrix} +0.01 \\ 0 \end{matrix} \rightarrow \pm 0.005$			
	變更全長公差 $L \begin{matrix} +0.2 \\ 0 \end{matrix} \rightarrow L \begin{matrix} +0.01 \\ 0 \end{matrix}$		追加導入部 追加導入部3mm($V \cdot H + 1.5 \begin{matrix} -0.01 \\ -0.03 \end{matrix}$)			

訂貨: Catalog No V H - L(LC) - P(PC)-W(WC)-R - T(TC) - TF - X-Y - (BC, PKC...etc)
 SGBES 10 10 - LC58.5 - P8.00-W6.00 - T20 - TF90 - HC1.0