

RoHS

・ 刃口加工界限

D

R

E

G



①  $W \leq P$   
②  $R=0$ 可指定

①  $W \leq P$   
②  $0.15 \leq R < \frac{W}{2}$   
③  $W-2R \geq 1$   
指定0.01mm單位

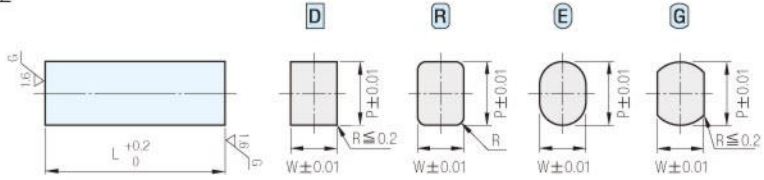
①  $W < P$

①  $W < P$

$P \leq 10$	$P-W \geq 1$	$P \leq 10$	$P-W \geq 1$
$10 < P \leq 20$	$P-W \geq 2$	$10 < P \leq 20$	$P-W \geq 2$
$20 < P \leq 30$	$P-W \geq 3$	$20 < P \leq 30$	$P-W \geq 3$

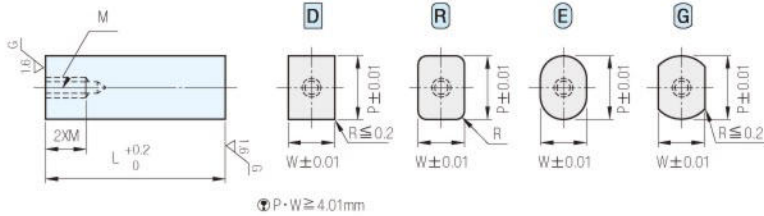
材質 硬度	P·W 範圍	Catalog No.	
		TYPE	刃口形狀
W2.00~5.00 相當於SH51 61~64HRC	P2.00~50.00	GSE	D
			R
W5.01~30.00 相當於SD11 60~63HRC	W2.00~30.00	GPSE	E
			G
W5.01~30.00 相當於SH51 61~64HRC	P5.01~30.00	GPSE	E
			G
粉末高速鋼 64~67HRC	P2.00~30.00	SGSE	E
			G

直桿型



材質 硬度	P·W 範圍	Catalog No.	
		TYPE	刃口形狀
W4.01~5.00 相當於SH51 61~64HRC	P4.01~50.00	GNE	D
			R
W5.01~30.00 相當於SD11 60~63HRC	W4.01~30.00	GPNE	E
			G
W5.01~30.00 相當於SH51 61~64HRC	P5.01~30.00	GPNE	E
			G
粉末高速鋼 64~67HRC	P2.00~30.00	SGNE	E
			G

螺紋固定型

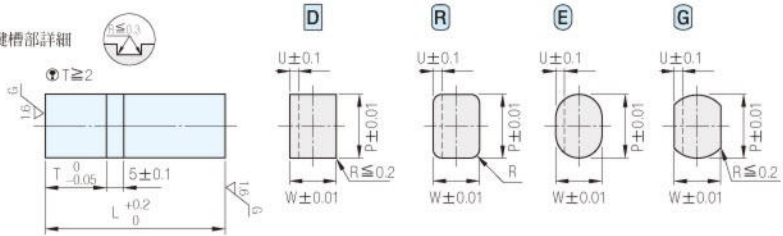


①  $P \cdot W \geq 4.01\text{mm}$

材質 硬度	P·W 範圍	Catalog No.	
		TYPE	刃口形狀
W2.00~5.00 相當於SH51 61~64HRC	P2.00~50.00	GFE	D
			R
W5.01~30.00 相當於SD11 60~63HRC	W2.00~30.00	GPFE	E
			G
W5.01~30.00 相當於SH51 61~64HRC	P5.01~30.00	GPFE	E
			G
粉末高速鋼 64~67HRC	P2.00~30.00	SGFE	E
			G

鍵槽型

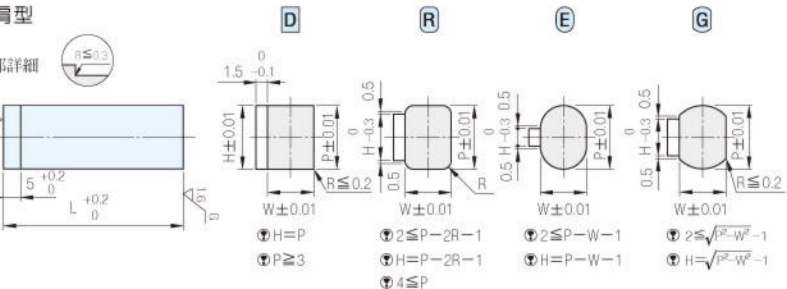
① 鍵槽部詳細



材質 硬度	P·W 範圍	Catalog No.	
		TYPE	刃口形狀
W3.00~5.00 相當於SH51 61~64HRC	P3.00~50.00	GKE	D
			R
W5.01~30.00 相當於SD11 60~63HRC	W2.00~30.00	GPKE	E
			G
W5.01~30.00 相當於SH51 61~64HRC	P5.01~30.00	GPKE	E
			G
粉末高速鋼 64~67HRC	P3.00~50.00	SGKE	E
			G

單邊肩型

① 肩部詳細



①  $H = P$   
②  $P \geq 3$

①  $2 \leq P-2R-1$   
②  $H = P-2R-1$   
③  $4 \leq P$

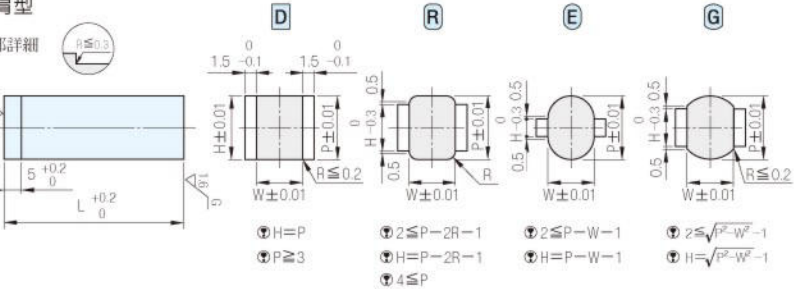
①  $2 \leq P-W-1$   
②  $H = P-W-1$

①  $2 \leq \sqrt{P^2 - W^2} - 1$   
②  $H = \sqrt{P^2 - W^2} - 1$

材質 硬度	P·W 範圍	Catalog No.	
		TYPE	刃口形狀
W3.00~5.00 相當於SH51 61~64HRC	P3.00~50.00	GAE	D
			R
W5.01~30.00 相當於SD11 60~63HRC	W2.00~30.00	GPAE	E
			G
W5.01~30.00 相當於SH51 61~64HRC	P5.01~30.00	GPAE	E
			G
粉末高速鋼 64~67HRC	P3.00~30.00	SGAE	E
			G

雙邊肩型

① 肩部詳細



①  $H = P$   
②  $P \geq 3$

①  $2 \leq P-2R-1$   
②  $H = P-2R-1$   
③  $4 \leq P$

①  $2 \leq P-W-1$   
②  $H = P-W-1$

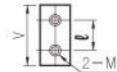
①  $2 \leq \sqrt{P^2 - W^2} - 1$   
②  $H = \sqrt{P^2 - W^2} - 1$

Catalog No		L	W	P	2.00	5.01	10.01	15.01	20.01	25.01	(30.01)	(40.01)	0.1mm	M	U
TYPE					刃口形狀	2.00 5.00	5.01 10.00	10.01 15.00	15.01 20.00	20.01 25.00	25.01 30.00	(30.01) (40.00)			
直桿型	單邊肩型	D	13°	2.00~3.00	·	·	·						T ≥ 2	-	1.0
			16°	3.01~4.00	·	·	·	·							
			20°	4.01~5.00	·	·	·	·	·						
			25°	5.01~6.00	·	·	·	·	·	·					
螺紋固定型	雙邊肩型	R	40	6.01~8.00	·	·	·	·	·	·	·		T ≥ 2	5	1.5
			50	8.01~10.00	·	·	·	·	·	·	·				
			60	10.01~15.00	·	·	·	·	·	·	·				
			70	15.01~20.00	·	·	·	·	·	·	·				
			(80)	20.01~25.00	·	·	·	·	·	·	·				
			(90)	25.01~30.00	·	·	·	·	·	·	·				
鏡槽型	G	E	(80)	15.01~20.00	·	·	·	·	·	·	·		T ≥ 2	8	1.5
			(90)	20.01~25.00	·	·	·	·	·	·	·				
			(90)	20.01~25.00	·	·	·	·	·	·	·				
			(100)	25.01~30.00	·	·	·	·	·	·	·				

**Wa) 注意**

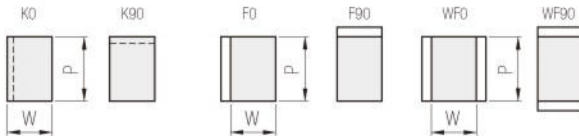
- L(80)(90)(100) → W4.01~30.00 L(80)(90)(100)時, W範圍為4.01~30.00
- L13~25時, 請參閱直桿短型沖頭。但僅D形狀螺紋固定型、肩型固定型
- GP□E□(相當於SKH51)適用於W>5的尺寸
- 肩型W2.00~2.99時, P ≤ 13.00、L ≤ 60
- \*請參本單元基本型方形短型沖頭

- 肩型R形狀為P ≥ 4
- P2.00~2.99僅為直桿型、鏡槽型的規格
- P(30.01~40.00)·(40.01~50.00)僅為G□E□D(SKD11)·D形狀的規格
- P30.01~40.00時, 螺紋孔為2處、螺距為20mm(右圖)
- P40.01~50.00時, 螺紋孔為2處、螺距為24mm(右圖)



■指定鍵槽位置

■指定肩型位置



- ① 刃口形狀 **D**、**G** 僅可指定F0·WFO
- ② F90·WF90時, H為下述尺寸
- 刃口形狀 **D** H=W
- 刃口形狀 **B** 2 ≤ W-2R-1  
H=W-2R-1

訂貨: Catalog No - L -  -  -

SGSED - 60 - P14.20 - W9.20  
 GNED - 80 - P5.60 - W5.00  
 SGFER - 60 - P14.20 - W9.20 - R0.50 - T25.5 - K0

(相當於SKD11) GSE□ GNE□ GFE□  
 (相當於SKH51) GPSE□ GPNE□ GPFE□  
 (粉末高速鋼) SGSE□ SGNE□ SGFE□

(粉末高速鋼) SGKE□ SGAE□  
 (相當於SKH51) GPKE□(F90) GPAE□(WF90)

交期: 15 天

交期: 20 天

(相當於SKD11) GKE□ GAE□  
 (相當於SKH51) GPKE□(F0) GPAE□(WFO)

交期: 17 天

追加加工

Alteration	Code	Spec.															
刃口追加加工	PKC	變更刃口尺寸公差 P · W ±0.01 → +0.01 0															
	PKV	變更刃口尺寸公差 P · W ±0.01 → ±0.005															
全長追加加工	LC	變更全長 20 ≤ LC < L (螺紋固定型時, 30 ≤ LC < L) 指定0.1mm單位 (LKC、LKZ併用時, 指定0.01mm單位)															
	LKC	變更全長公差 L +0.2 0 → L +0.05 0															
	LKZ	變更全長公差 L +0.2 0 → L +0.01 0															
螺紋部追加加工	MC (※MMC)	變更螺紋直徑①MMC僅適用相當於SKD11材質產品 變更為帶②符號的螺紋直徑時, 請指定MMC <table border="1"> <tr> <td>W</td> <td>P</td> <td>5.01~20.00</td> </tr> <tr> <td>5.01~6.00</td> <td>M4~M3</td> <td></td> </tr> <tr> <td>6.01~8.00</td> <td>M5~M4</td> <td></td> </tr> <tr> <td>8.01~10.00</td> <td>M6~M5-M4</td> <td>②</td> </tr> <tr> <td>10.01~13.00</td> <td>M8~M6-M5</td> <td>②</td> </tr> </table>	W	P	5.01~20.00	5.01~6.00	M4~M3		6.01~8.00	M5~M4		8.01~10.00	M6~M5-M4	②	10.01~13.00	M8~M6-M5	②
W	P	5.01~20.00															
5.01~6.00	M4~M3																
6.01~8.00	M5~M4																
8.01~10.00	M6~M5-M4	②															
10.01~13.00	M8~M6-M5	②															

Alteration	Code	Spec.
鍵槽追加加工	TKC	變更鍵槽位置公差 T -0.05 → T -0.02
	RTC	變更鍵槽位置公差 T -0.05 → T +0.05 0
	WK	追加鍵槽對稱位置 W - {2X(U/K)} ≥ 2.0(K0) P - {2X(U/K)} ≥ 2.0(K90) 追加的鍵槽位置為指定的 鍵槽位置的對稱位置 ①可與UK併用 ②適用於鏡槽型
肩部追加加工	UK	變更鏡槽深度 0.5 ≤ UK ≤ U+0.2 指定0.1mm單位 P(W) - UK ≥ 2.0 ①可與WK併用 ②適用於鏡槽型
	HC	變更肩型寬度 0 ≤ HC < 1.5 指定0.1mm單位
	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
其它	TKC	變更肩型厚度公差 T +0.2 0 → T +0.02 0
	TKM	變更肩型厚度公差 T +0.2 0 → 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
其它	CCN	軸部4處C倒角 5 ≤ CCN ≤ L 指定1mm單位 ①僅刃口形狀D適用 ②螺紋固定型·W-M < 2不適用 ③肩型的肩型則為CCN-T(TC)