

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 $W < P$

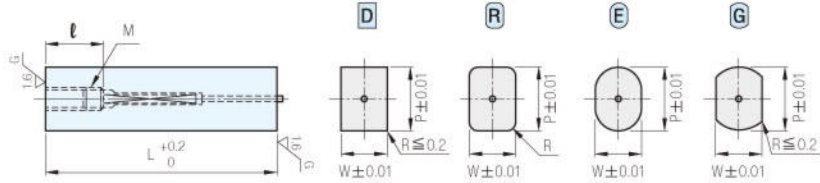
① $W < P$



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

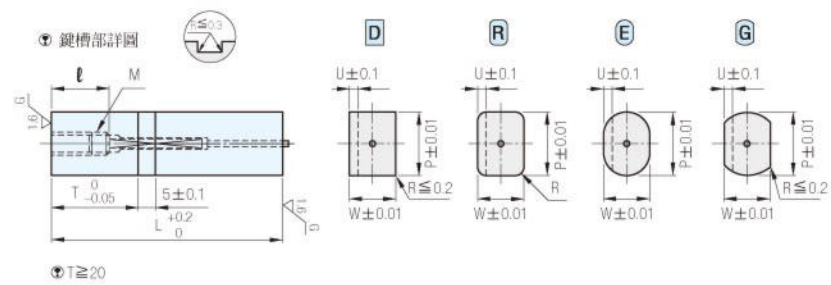
材質 硬度	Catalog No.	
	TYPE	刃口形狀
相當於SKD11 60~63HRC	GINE	D
相當於SKH51 61~64HRC	GPINE	R E
粉末高速鋼 64~67HRC	SGINE	G

螺紋固定型



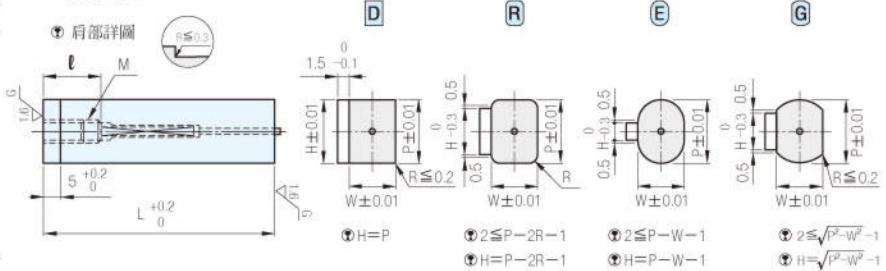
材質 硬度	Catalog No.	
	TYPE	刃口形狀
相當於SKD11 60~63HRC	GIFE	D
相當於SKH51 61~64HRC	GPIFE	R E
粉末高速鋼 64~67HRC	SGIFE	G

鍵槽型



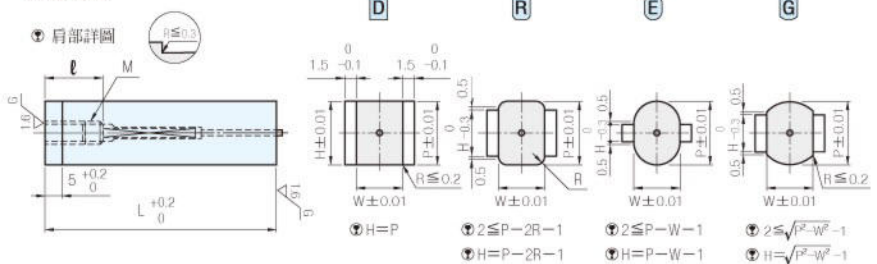
材質 硬度	Catalog No.	
	TYPE	刃口形狀
相當於SKD11 60~63HRC	GIKE	D
相當於SKH51 61~64HRC	GPIKE	R E
粉末高速鋼 64~67HRC	SGIKE	G

單邊肩型



材質 硬度	Catalog No.	
	TYPE	刃口形狀
相當於SKD11 60~63HRC	GIAE	D
相當於SKH51 61~64HRC	GPIAE	R E
粉末高速鋼 64~67HRC	SGIAE	G

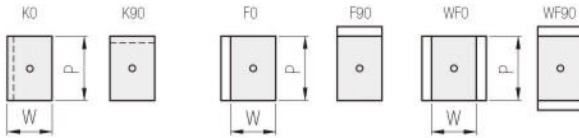
雙邊肩型



Catalog No		L	W	P	5.00	10.01	15.01	20.01	25.01	0.1mm	M	ℓ	U
TYPE					刃口形狀	10.00	15.00	20.00	25.00				
螺紋固定型	單邊肩型	D	40	5.00~6.00	•	•	•	•	•	T ≥ 20	4	12	1.0
				6.01~8.00	•	•	•	•	•		5		
GINE	GIKE	R	50	8.01~10.00	•	•	•	•	•		6		1.5
GPINE	GPIKE			E	60	10.01~15.00	•	•	•		•		
SGINE	SGIKE	G	70			15.01~20.00							
鍵槽型	雙邊肩型			E	80	20.01~25.00							
GIFE	GIAE	G	80										
GPIFE	GPIAE												
SGIFE	SGIAE												

■指定鍵槽位置

■指定肩型位置



- ① 刃口形狀 E/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 R 2 ≤ W-2R-1
H=W-2R-1

訂貨： Catalog No - L - 指定0.01mm單位 P - W - R(僅R) - 指定0.1mm單位 T ≥ 20 - K·F·WF

GIFED - 80 - P14.80 - W7.20 - T28.5 - K0

(相當於SKD11) GINE 交期： 15 天 (相當於SKH51) GPI E 交期： 20 天
(相當於SKD11) GIFE (粉末高速鋼) SGI E

(相當於SKD11) GIKE 交期： 17 天
(相當於SKD11) GIAE

訂貨： Catalog No - L(LC) - P - W - R - T-K - (PKC...etc)

GIFEE - LC66.5 - P5.60 - W4.80 - T28.5 - K0 - PKC

追加工

Alteration	Code	Spec.
刃口追加工	PKC	變更刃口尺寸公差 P · W ±0.01 → $\begin{matrix} +0.01 \\ 0 \end{matrix}$
	PKV	變更刃口尺寸公差 P · W ±0.01 → ±0.005
全長追加工	LC	變更全長 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 $\begin{matrix} +0.3 \\ 0 \end{matrix}$ → L $\begin{matrix} +0.05 \\ 0 \end{matrix}$
	LKZ	變更全長公差 L $\begin{matrix} +0.2 \\ 0 \end{matrix}$ → L $\begin{matrix} +0.01 \\ 0 \end{matrix}$
鍵槽追加工	TKC	變更鍵槽位置公差 T $\begin{matrix} 0 \\ -0.05 \end{matrix}$ → T $\begin{matrix} 0 \\ -0.02 \end{matrix}$
	RTC	變更鍵槽位置公差 T $\begin{matrix} 0 \\ -0.05 \end{matrix}$ → T $\begin{matrix} +0.05 \\ 0 \end{matrix}$
	UK	變更鍵槽深度 ①適用於鍵槽型 0.5 ≤ UK ≤ U+0.2 指定0.1mm單位 W-UK ≥ 10(K0) 適用於P-UK ≥ 10(K90)

Alteration	Code	Spec.
肩部追加工	HC	變更肩型寬度 0 ≤ HC < 1.5 指定0.1mm單位
	TC	變更肩型厚度 3.5 ≤ 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 $\begin{matrix} +0.2 \\ 0 \end{matrix}$ → T $\begin{matrix} +0.02 \\ 0 \end{matrix}$
	TKM	變更肩型厚度公差 T $\begin{matrix} +0.2 \\ 0 \end{matrix}$ → T $\begin{matrix} 0 \\ -0.01 \end{matrix}$
其它	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
	JVC	彈簧變更為加強型 ① 8 ≤ H ≤ 25 → L ≥ 60適用 ② H6不適用
軸部追加工	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
	CCN	軸部4處C倒角 5 ≤ CCN ≤ L 指定1mm單位 ①極刀口形狀適用 ②螺紋固定型P·W-M < 2不適用 ③肩型的肩部制為CCN-T(TC)