

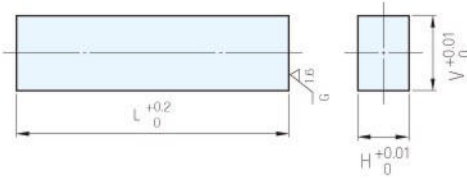
RoHS

材質 硬度	Catalog No.					
	普通型	螺紋固定型	鍵槽型	單邊肩型	雙邊肩型	肩型固定型
(H3~5) 相當於SKH51 61~64HRC	GST	GNT	GFT	GKT	GAT	GBT
(H6~30) 相當於SKD11 60~63HRC						
(H3~30) 粉末高速鋼 64~67HRC	SGST	SGNT	SGFT	SGKT	SGAT	SGBT



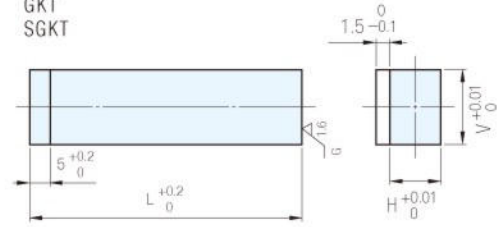
普通型

GST
SGST



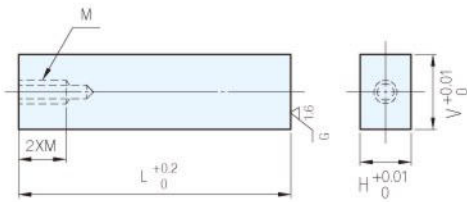
單邊肩型

GKT
SGKT



螺紋固定型

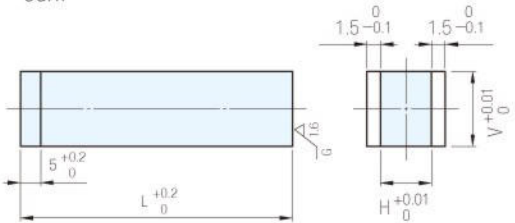
GNT
SGNT



④ 螺紋底孔長度=2XM+5±2.0

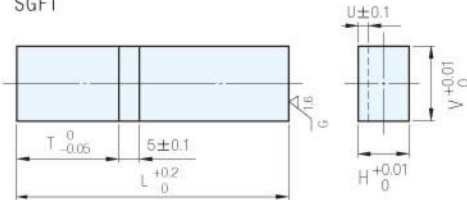
雙邊肩型

GAT
SGAT



鍵槽型

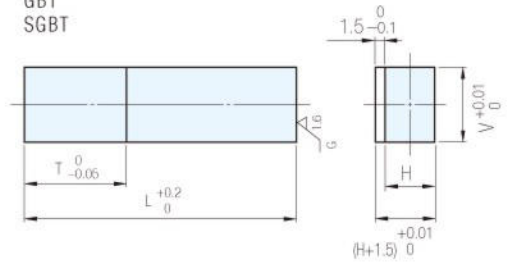
GFT
SGFT



④ T ≥ 2

肩型固定型

GBT
SGBT



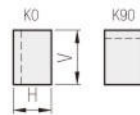
④ 鍵槽部詳圖



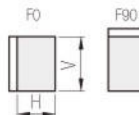
④ 肩部詳圖



■ 指定鍵槽位置



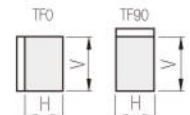
■ 指定肩型位置



■ 指定肩型位置



■ 指定肩型位置



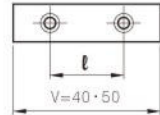
Catalog No	H	V	3	4	5	6	8	10	13	16	20	22	25	28	30	(40)	(50)	L	T		M	U
																			鍵槽型	肩型固定型		
普通型	GST	(3)	·	·	·	·	·	·	·	·	·	·	·	·	·	·	·	13° 16° 20° 25°	T ≥ 2.0 0.1mm	13	8	1.0
	SGST	(4)		·	·	·	·	·	·	·	·	·	·	·	·	·	·					
螺紋固定型 (H5~30)	GNT	5		·	·	·	·	·	·	·	·	·	·	·	·	·	·	40	T ≥ 2.0 0.1mm	16	8	1.5
	SGNT	6		·	·	·	·	·	·	·	·	·	·	·	·	·	·					
鍵槽型	GFT	8			·	·	·	·	·	·	·	·	·	·	·	·	·	50	T ≥ 2.0 0.1mm	22	8	1.5
	SGFT	10				·	·	·	·	·	·	·	·	·	·	·	·					
單邊肩型	GKT	13																70	T ≥ 2.0 0.1mm	25	8	1.5
	SGKT	16																				
雙邊肩型	GAT	22																80	T ≥ 2.0 0.1mm	25	8	1.5
	SGAT	25																				
肩型固定型	GBT	28																100	T ≥ 2.0 0.1mm	25	8	1.5
	SGBT	30																				

Wa. 注意

- ① H(3)(4) → L40~70 H尺寸(3)(4)時, 全長L範圍為L40~70。(L80僅GST適用)
- ② V(40)(50)適用於GST·GNT·GFT·GKT·GAT
- ③ 有關L13~25, 請參閱基本型方形短型沖頭。但僅螺紋固定型·肩型固定型
- ④ *請參本單元基本型方形短型沖頭

· GNT:V=40·50 → 有2處螺紋孔

V	40	50
ℓ	20	24



訂貨: Catalog No V H - L - T - K·F·WF·TF
SGFT 16 16 - 50 - T20.5 - K90

(相當於SKH51)
(相當於SKD11)

交期: 7 天

(粉末高速鋼) 交期: 15 天

訂貨: Catalog No V H - L(LC) - T - K·F·WF·TF - (HC·TC·TKC...etc)
SGFT 08 05 - LC58.5 - T25.5 - K0 - TKC

追加加工

Alteration	Code	Spec.
全長	LC	變更全長 13 ≤ LC < L 指定0.1mm單位 ① GNT·SGNT H ≤ 8 → LC ≥ 20 H = 10 → LC ≥ 24 H ≥ 13 → LC ≥ 28 ② 螺紋固定型GNT·SGNT本單元的LC最短可達20
		變更肩型寬度 0 ≤ HC < 1.5 指定0.1mm單位
肩部· 鍵槽 追加加工	HC	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
	TC	變更肩型厚度 2 ≤ TC < 25 指定0.1mm單位(TKC併用時, 指定0.01mm單位) ① 適用於肩型固定型
	TKC	變更鍵槽位置公差 T _{-0.05} ⁰ → T _{-0.02} ⁰
		變更肩型厚度公差 T ₀ ^{+0.2} → T ₀ ^{+0.02}
TKM	變更肩型厚度公差 T _{-0.05} ⁰ → T _{-0.02} ⁰	
	RTC	變更鍵槽位置公差 T _{-0.05} ⁰ → T ₀ ^{+0.05}

Alteration	Code	Spec.																																																												
螺紋部 追加加工	MC (≠MMC)	變更螺紋直徑 □相當於SKD11 <table border="1"> <tr> <td>6</td> <td>6</td> <td>8</td> <td>10</td> <td>13</td> <td>16</td> <td>20</td> <td>22</td> <td>25</td> <td>28-30</td> </tr> <tr> <td colspan="10">M4 → M3</td> </tr> <tr> <td>8</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>M5 → M4</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td>10</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>M6 → M4</td> <td>①</td> <td>-</td> <td>M6 → M5</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td>13</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>M6 → M5</td> <td>②</td> <td>-</td> <td>M8 → M6</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td colspan="10">① M6 → M4變更 ② M8 → M5變更時 請指定MMC</td> </tr> </table>	6	6	8	10	13	16	20	22	25	28-30	M4 → M3										8	-	-	-	-	M5 → M4	-	-	-	-	10	-	-	M6 → M4	①	-	M6 → M5	-	-	-	13	-	-	M6 → M5	②	-	M8 → M6	-	-	-	① M6 → M4變更 ② M8 → M5變更時 請指定MMC									
		6	6	8	10	13	16	20	22	25	28-30																																																			
M4 → M3																																																														
8	-	-	-	-	M5 → M4	-	-	-	-																																																					
10	-	-	M6 → M4	①	-	M6 → M5	-	-	-																																																					
13	-	-	M6 → M5	②	-	M8 → M6	-	-	-																																																					
① M6 → M4變更 ② M8 → M5變更時 請指定MMC																																																														
變更螺紋直徑·粉末高速鋼 <table border="1"> <tr> <td>6</td> <td>6</td> <td>8</td> <td>10</td> <td>13</td> <td>16</td> <td>20</td> <td>22</td> </tr> <tr> <td colspan="8">M4 → M3</td> </tr> <tr> <td>8</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>M5 → M4</td> <td>-</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td>10</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>M6 → M5</td> <td>-</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td>13</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>M8 → M6</td> <td>-</td> <td>-</td> </tr> </table>	6	6	8	10	13	16	20	22	M4 → M3								8	-	-	-	-	M5 → M4	-	-	10	-	-	-	-	M6 → M5	-	-	13	-	-	-	-	M8 → M6	-	-																						
6	6	8	10	13	16	20	22																																																							
M4 → M3																																																														
8	-	-	-	-	M5 → M4	-	-																																																							
10	-	-	-	-	M6 → M5	-	-																																																							
13	-	-	-	-	M8 → M6	-	-																																																							
其它	CC	軸部4處C倒角 軸角4處進行C0.5倒角處理																																																												
	CCP	軸部1處C倒角(錯誤防止用) 軸角1處進行C1.0倒角處理 刃口角至軸部的a、b距離為以下條件時適用 a+b ≥ 1.3 刃口角 ■ 指定C倒角位置 CCP0 CCP90 CCP180 CCP270 ① 僅普通·螺紋固定型適用																																																												