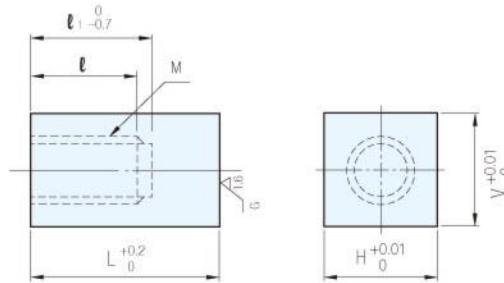


RoHS

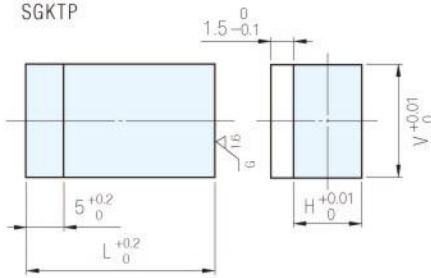
材質 硬度	Catalog No.		
	螺紋固定型	單邊肩型	雙邊肩型
相當於SKD11 60~63HRC	GNTP	GKTP	GATP
粉末高速鋼 64~67HRC	SGNTP	SGKTP	SGATP



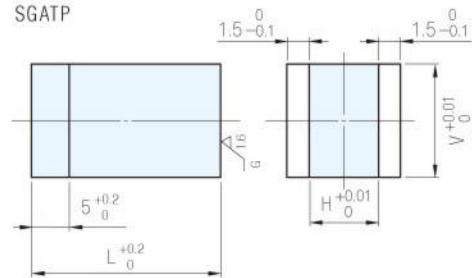
螺紋固定型
GNTP
SGNTP



單邊肩型
GKTP
SGKTP



雙邊肩型
GATP
SGATP



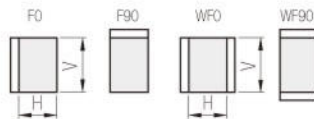
● 肩部詳細



■ 指定肩型位置

· 單邊肩型

· 雙邊肩型



Catalog No		H \ V	6	8	10	13	16	20	L	M	ℓ	ℓ ₁
螺紋固定型	GNTP	6	·	·	·	·	·	·	(13)	4	6	8.5
	SGNTP	8		·	·	·	·	·		5	7.5	10.0
單邊肩型	GKTP	10			·	·	·	·	(16)	6	9	12.5
	SGKTP	13				·	·	·	20			
雙邊肩型	GATP	16					·	·	25	8	12	15.5
	SGATP	20						·				

Wa. 注意

- 螺紋固定型(GNTP · SGNTP) · L(13) → L13僅適用於H6 · H8
· L(16) → L16僅適用於H6~H10



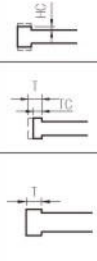
訂貨: Catalog No [] V [] H [] - L [] - F·WF [] 交期: [] 15 [] 天
GKTP 10 06 - 25 - F90



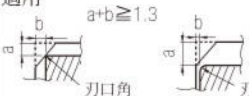

Sp. 特長

- 可適用於卸料板安裝的基本型方形短型沖頭
- 螺紋固定型的螺紋長度、底孔長度已比原來縮短

訂貨： Catalog No V H - (LC) - F·WF - (HC·TC·TKC...etc)
SGKTP 20 10 - LC15.8 - F0 - TC2.5

追加工

Alteration	Code	Spec.																														
全長追加工 	LC	變更全長 指定0.1mm單位 ⓈGNTP · SGNTP Lmin. < LC < 25 20 < LC < 25																														
螺紋部追加工 	MC	變更螺紋直徑 <table border="1" data-bbox="336 531 528 627"> <tr> <td>6</td> <td>8</td> <td>10</td> <td>13</td> <td>16</td> <td>20</td> </tr> <tr> <td colspan="6">M4 → M3</td> </tr> <tr> <td colspan="6">M5 → M4</td> </tr> <tr> <td colspan="6">M6 → M5</td> </tr> <tr> <td colspan="6">M8 → M6</td> </tr> </table> ⓈM3時， ϕ 尺寸為 $7 \begin{smallmatrix} 0 \\ -0.7 \end{smallmatrix}$	6	8	10	13	16	20	M4 → M3						M5 → M4						M6 → M5						M8 → M6					
6	8	10	13	16	20																											
M4 → M3																																
M5 → M4																																
M6 → M5																																
M8 → M6																																
肩部追加工 	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 $2 \leq TC < 5$ 指定0.1mm單位 (TKC、TKM併用時, 指定0.01mm單位) Ⓢ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 $T \begin{smallmatrix} +0.2 \\ 0 \end{smallmatrix} \rightarrow T \begin{smallmatrix} +0.02 \\ 0 \end{smallmatrix}$																														
	TKM	變更肩型厚度公差 $T \begin{smallmatrix} +0.2 \\ 0 \end{smallmatrix} \rightarrow T \begin{smallmatrix} 0 \\ -0.02 \end{smallmatrix}$																														

Alteration	Code	Spec.
	CC	軸部4處C倒角 軸角4處進行C0.5倒角處理
其它 	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 $a+b \geq 1.3$  刃口角 ■指定C倒角位置  Ⓢ僅螺紋固定型適用