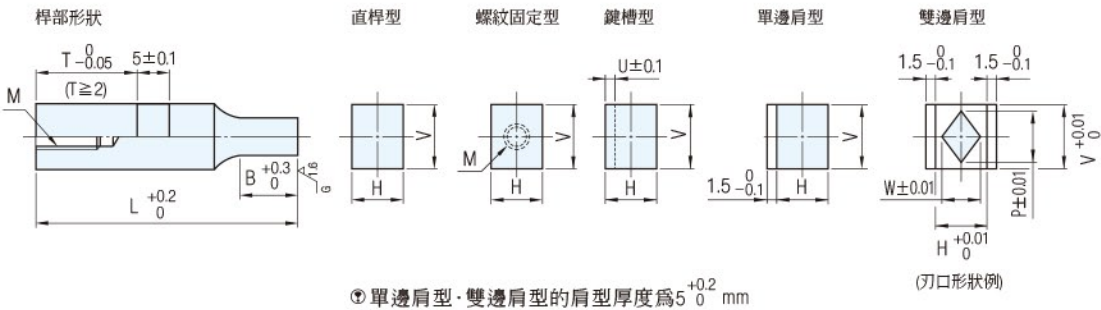




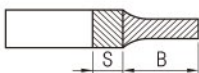
材質	硬度 HRC	表面處理	Catalog No				
			直桿型	螺紋 固定型	鍵槽型	單邊 肩型	雙邊 肩型
H3~5 相當於SKH51 H6~30 相當於SKD11	H3~5 61~64 H6~30 60~63	-	GS	GN	GF	GK	GA
粉末高速鋼	64~67	-	SGS	SGN	SGF	SGK	SGA
相當於SKH51	61~64	TiCN 表面處理 3000HV	G-GPS	G-GPN	G-GPF	G-GPK	G-GPA
粉末高速鋼	64~67	TiCN 表面處理 3000HV	G-SGS	G-SGN	G-SGF	G-SGK	G-SGA



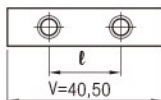
Catalog No	刃口形狀	V P min	V															L	B	M	U
			3	4	5	6	8	10	13	16	20	22	25	28	30	40	50				
Type		H	1.5	2.0	2.5	3.0	3.0	4.0	5.0	7.0	8.0	9.0	10.0	12.0	12.0	16.0	20.0				
V3~V50	V3~V30	(3)	1.0	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	8	13	-	1.0
GS	SGS	(4)	1.0	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	3				
GN	SGN	5	1.2	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	4				
GF	SGF	6	1.5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	5				
GK	SGK	8	2.0	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	6				
GA	SGA	10	2.5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	8				
V3~V30	V3~V30	13	3.0	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	19		8	1.5	
G-GPS	G-SGS	16	4.0	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•						
G-GPN	G-SGN	20	5.0	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•						
G-GPF	G-SGF	22	6.0	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•						
G-GPK	G-SGK	25	6.5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•						
G-GPA	G-SGA	28	7.0	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•						
		30	7.5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•						

Wa) 注意

- ① H=(3)·(4)→L=40~70 H尺寸為(3)·(4)時，全長範圍為40~70。沒有L80
- ② H=10~30, L=40→B=8 H尺寸為10~30, L尺寸為40時，刃口長度B一律為8mm
- ③ 9J~13J、16J、K、L Type→Pmax.=30.00
- ④ 塗覆處理型沖頭時，10J、13J、5K、10K、18K不適用
- ⑤ 塗覆處理型沖頭的有效塗覆範圍雖為B部，但S部(大約10mm)也會形成薄塗層

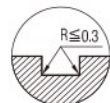


⑥ GN、SGN、G-GPN、G-SGN的螺紋M



V	ℓ
40	20
50	24

鍵槽部詳圖



肩部詳圖



(1) 訂貨： - - V H - - - (T·K·F·WF)

H	分類No.
3~10	1
13~22	2
25~30	3

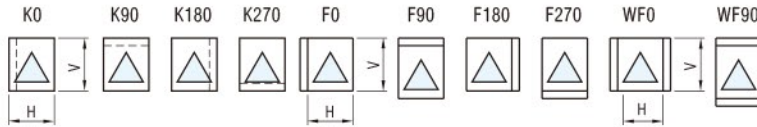
· H3~10時 GS 4J - 1 - GS 4J 06 05 - 50 - P5.25 - W3.83 - A3.50 - R1.50 - S1.50
 · H13~22時 GS 4J - 2 - GS 4J 20 16 - 60 - P16.32 - W14.23 - A8.00 - R3.50 - S4.00
 · H25~30時 GS 4J - 3 - GS 4J 40 30 - 70 - P35.88 - W28.45 - A8.00 - R3.90 - S6.50

(2) 訂貨： - - V H - - - (T·K·F·WF)

GS 4J - 2 - GS 4J 13 13 - 70 - P8.44 - W6.23 - A2.50 - R1.22 - S2.10 - X1.00 - Y1.00

Ⓢ X·Y應指定為0.02以上或指定為0) 公差為±0.01

· 指定鍵槽 · 肩型位置(KEY · FLANGE POSITION)



· 非塗覆處理型

· 塗覆處理型

交期: 天

交期: 天

訂貨： - - V H - - - (T·K·F·WF) - (BC·HC·etc.)

G-GPS 7H - 1 - G-GPS 7H 13 10 - LC65.0 - P10.00 - WC2.00 - R0.50 - S2.00 - BC8.00

追加加工

Alteratio	Code	Spec.	Alteratio	Code	Spec.											
刃口追加加工	PC WC	變更刃口尺寸 1.00 ≤ V × 0.3 ≤ PC 0.50 ≤ H × 0.15 ≤ WC	全長追加加工	LC	變更全長 Ⓢ 30 + B(BC) ≤ LC < L 指定0.1mm單位 全長(LC) - 刃口長度(B)為30mm以下時, 刃口長度為全長 - 30mm											
	BC	變更刃口長度 2 ≤ BC ≤ Bmax. 指定0.1mm單位 Ⓢ 全長L必須為刃口長度BC + 30mm以上 Ⓢ 以加工極限③的條件為優先(參考本單元)		LKC	變更全長 公差 L ₀ ^{+0.2} → L ₀ ^{+0.05}											
		<table border="1"> <tr> <th>P(PC) · W(WC)</th> <th>Bmax</th> </tr> <tr> <td>0.50 ~ 0.99</td> <td>7</td> </tr> <tr> <td>1.00 ~ 1.99</td> <td>8</td> </tr> <tr> <td>2.00 ~ 2.99</td> <td>13</td> </tr> <tr> <td>3.00 ~ 3.99</td> <td>19</td> </tr> <tr> <td>4.00 ~ 4.99</td> <td>25</td> </tr> <tr> <td>5.00 ~</td> <td>30</td> </tr> </table>	P(PC) · W(WC)	Bmax	0.50 ~ 0.99	7	1.00 ~ 1.99	8	2.00 ~ 2.99	13	3.00 ~ 3.99	19	4.00 ~ 4.99	25	5.00 ~	30
P(PC) · W(WC)	Bmax															
0.50 ~ 0.99	7															
1.00 ~ 1.99	8															
2.00 ~ 2.99	13															
3.00 ~ 3.99	19															
4.00 ~ 4.99	25															
5.00 ~	30															
PKC	變更刃口尺寸公差 Ⓢ 塗覆處理沖頭不適用 P · W ± 0.01 → P · W ₀ ^{+0.01}	鍵槽追加加工	RTC	變更T尺寸 公差 T _{-0.05} ⁰ → T ₀ ⁰												
肩部追加加工			TKC	變更T尺寸 公差 T _{-0.05} ⁰ → T ₀ ^{-0.02}												
			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 Ⓢ 全長L縮短(5 - TC) LC併用時,全長與LC相同												
			TKM	變更肩型厚度公差 T ₀ ^{+0.2} → T ₀ ^{-0.02}												