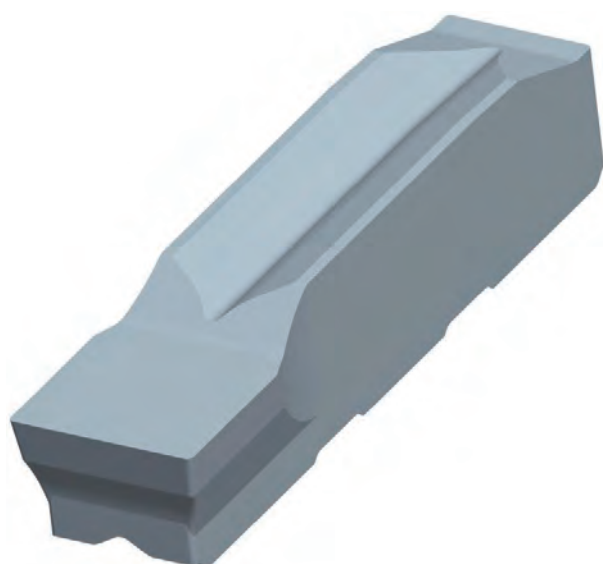


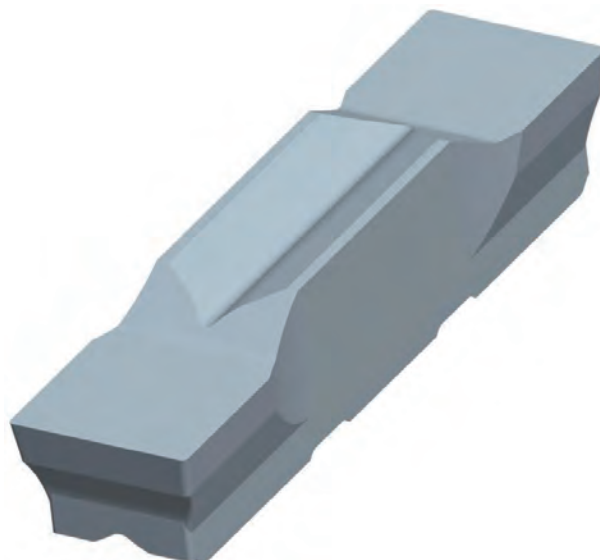
GY 半成品刀片

磨削要领书

使用该半成品刀片，客户可自行制作标准规格中没有的多种非标品。



GY1B型
(单刃角型)



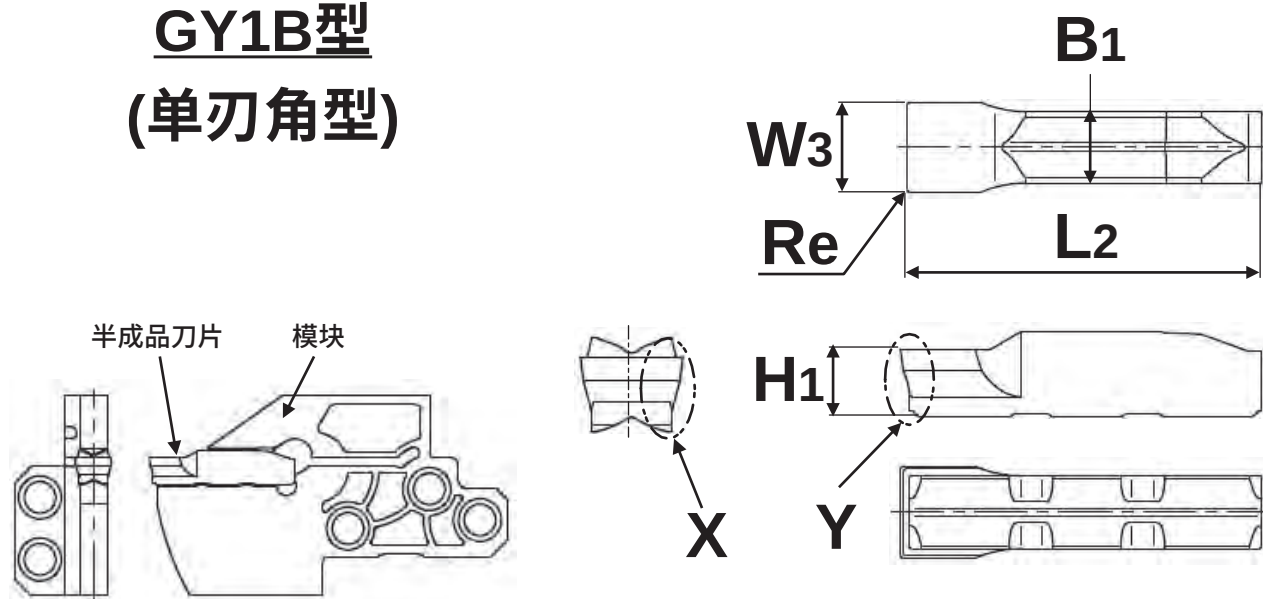
GY2B型
(2刃角型)

请确认如下所示①~④后，追加工任意形状。

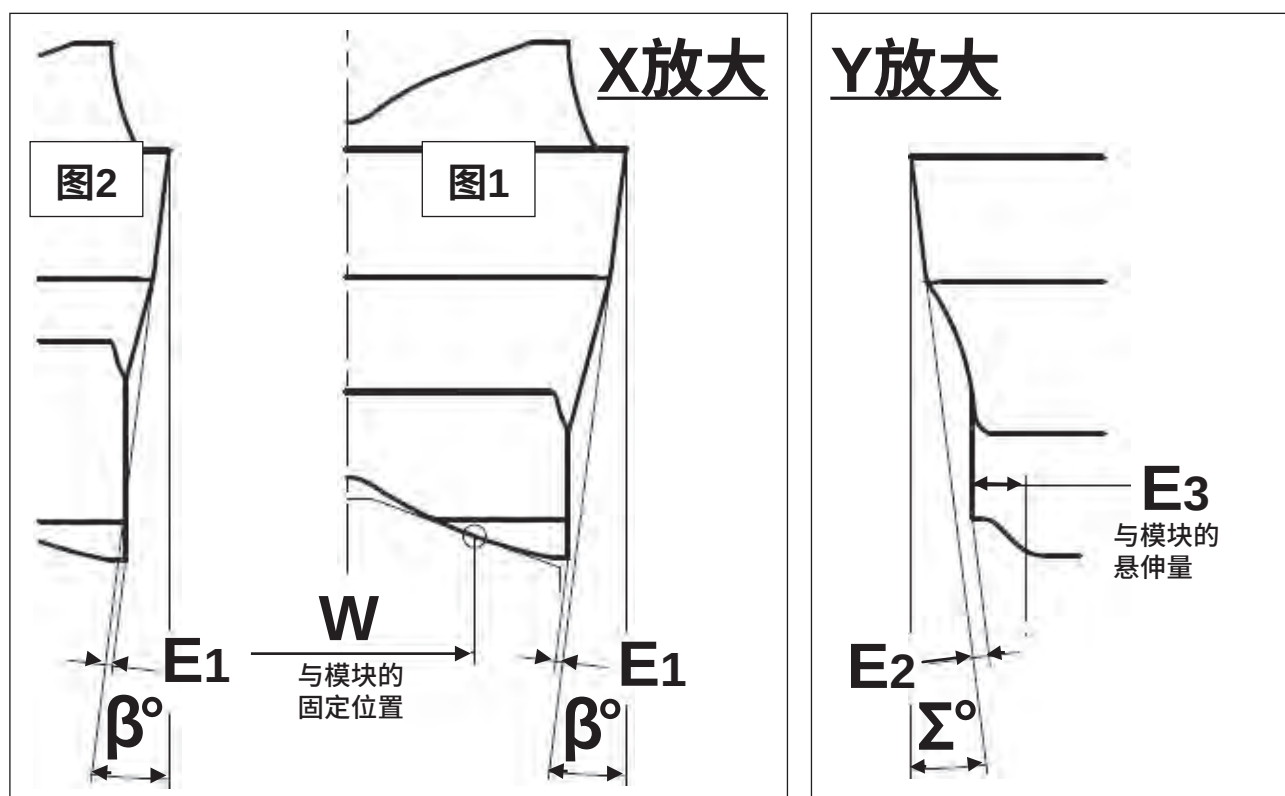
- ① **【购买时的形状】** → 第2、3、4页
- ② **【与标准刀片对比】** → 第5、6页
- ③ **【磨削时的注意事项】** → 第7、8页
- ④ **【与模块的组合】** → 第9页

①-1 【购买时的形状】

GY1B型 (单刃角型)

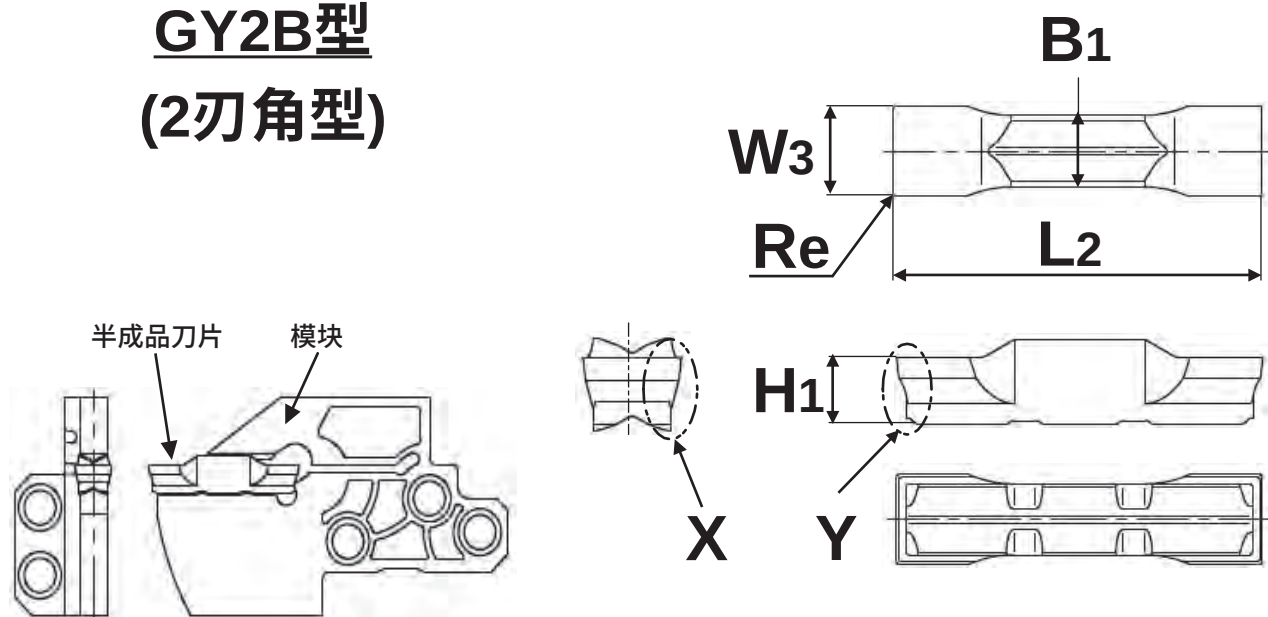


半成品刀片型号	W3	Re	L2	B1	H1	β°	E1	W	Σ°	E2	E3
GY1B0220D020N	2.20	0.2	21.07	1.55	4.23	7°	0.10 图1	1.00	7°	0.16	0.80
GY1B0270E020N	2.70	0.2	21.10	1.95	4.30	7°	0.15 图2	1.26	7°	0.16	0.80
GY1B0340F020N	3.40	0.2	21.00	2.25	4.35	7°	0.04 图1	1.50	7°	0.17	0.80
GY1B0420G020N	4.20	0.2	25.86	3.10	4.50	7°	0.00 图1	2.00	7°	0.20	0.75
GY1B0520H020N	5.20	0.2	25.90	4.10	4.65	7°	0.02 图2	2.50	7°	0.18	0.75
GY1B0655J020N	6.55	0.2	25.90	5.20	4.80	7°	0.09 图1	3.00	7°	0.19	0.75

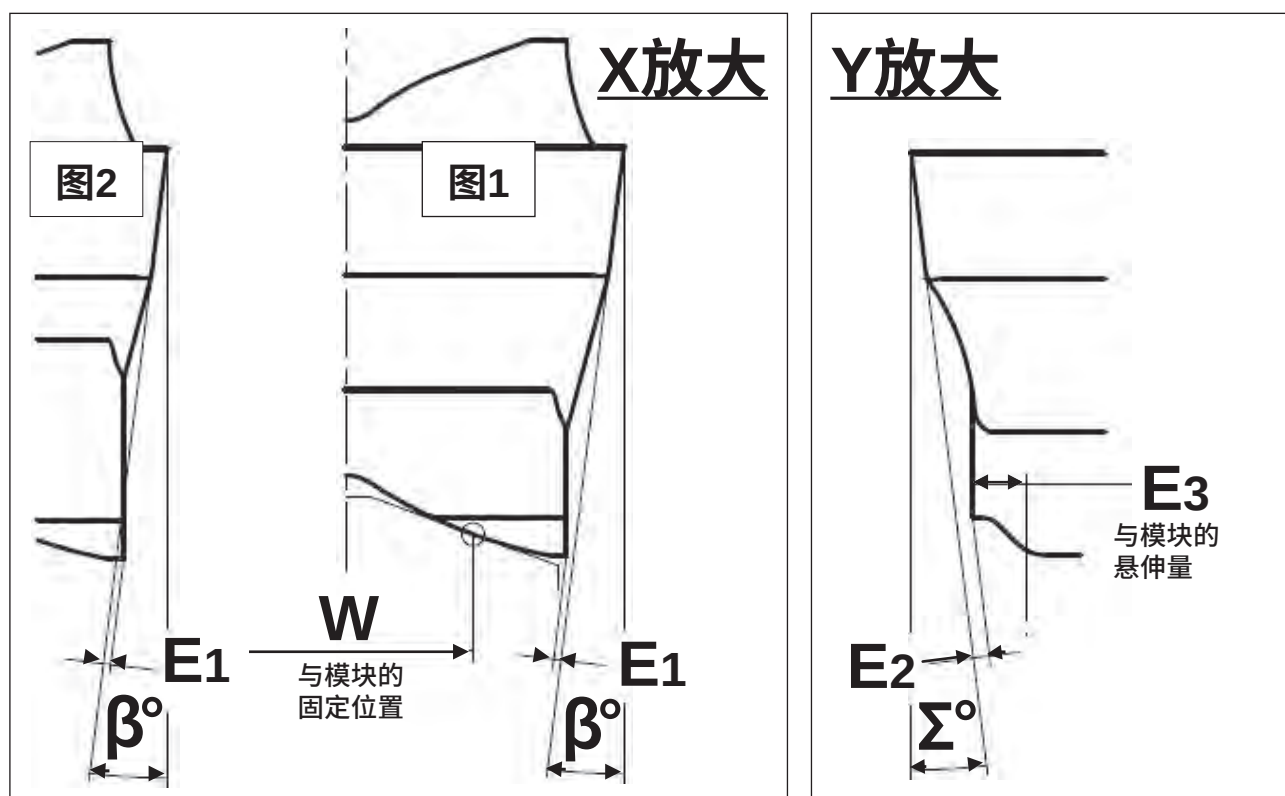


①-2 【购买时的形状】

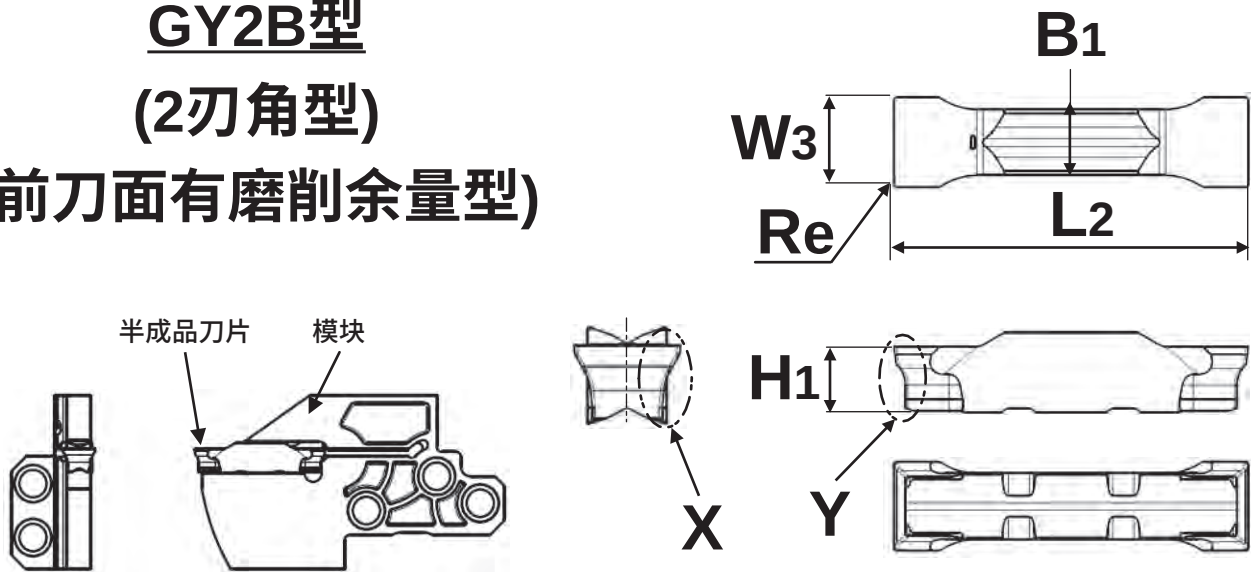
GY2B型 (2刃角型)



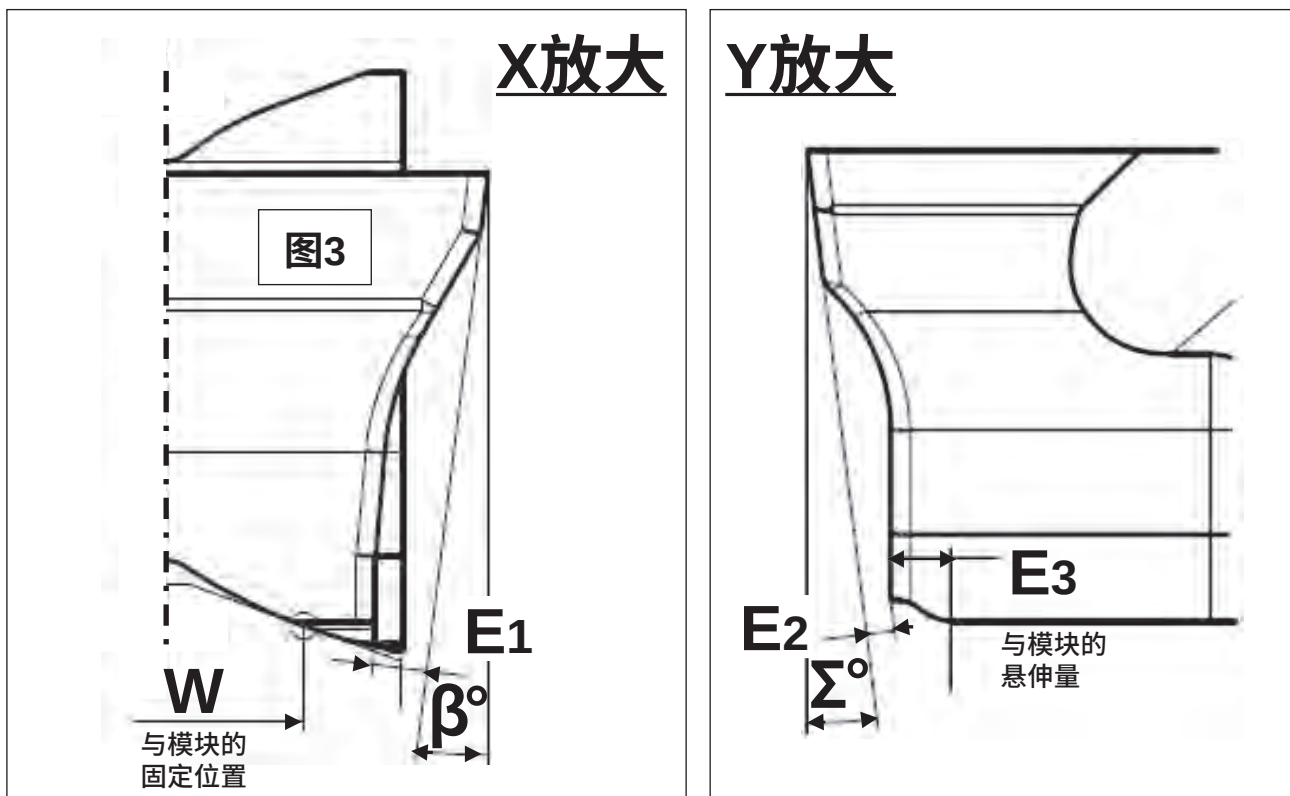
半成品刀片型号	W3	Re	L2	B1	H1	β°	E1	W	Σ°	E2	E3
GY2B0220D020N	2.20	0.2	21.70	1.55	4.23	7°	0.10 图1	1.00	7°	0.16	0.80
GY2B0270E020N	2.70	0.2	21.70	1.95	4.30	7°	0.15 图2	1.26	7°	0.16	0.80
GY2B0340F020N	3.40	0.2	21.70	2.25	4.35	7°	0.04 图1	1.50	7°	0.17	0.80
GY2B0420G020N	4.20	0.2	26.70	3.10	4.50	7°	0.00 图1	2.00	7°	0.20	0.75
GY2B0520H020N	5.20	0.2	26.70	4.10	4.65	7°	0.02 图2	2.50	7°	0.18	0.75
GY2B0655J020N	6.55	0.2	26.76	5.20	4.80	7°	0.09 图1	3.00	7°	0.19	0.75



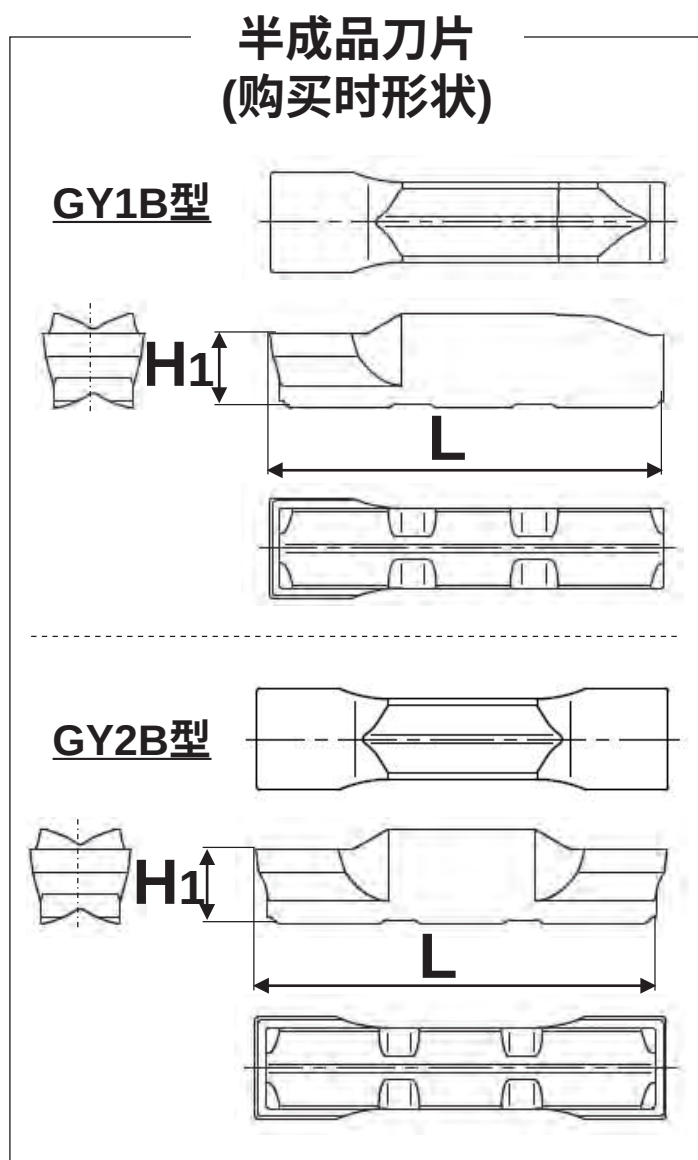
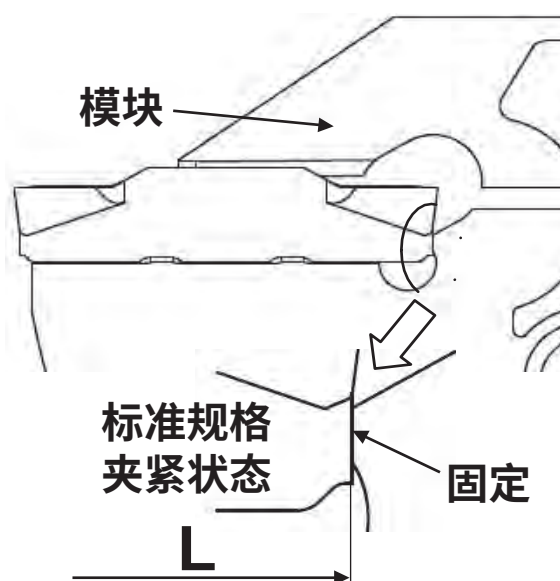
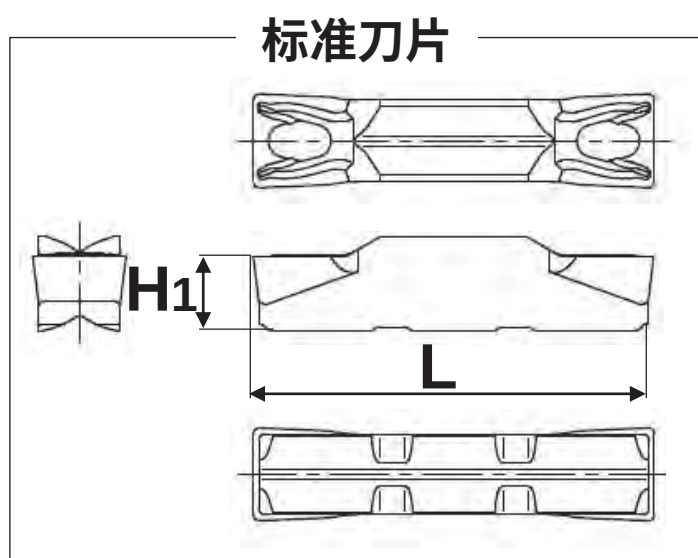
①-3 【购买时的形状】
GY2B型
(2刃角型)
(前刀面有磨削余量型)



半成品刀片型号	W3	Re	L2	B1	H1	β°	E1	W	Σ°	E2	E3
GY2B0250D020N	2.55	0.2	22.15	1.55	4.43	7°	0.13 图3	1.00	7°	0.36	0.80
GY2B0300E020N	3.05	0.2	22.15	1.95	4.50	7°	0.20 图3	1.26	7°	0.35	0.80
GY2B0360F020N	3.65	0.2	22.15	2.25	4.55	7°	0.27 图3	1.50	7°	0.35	0.80
GY2B0460G020N	4.65	0.2	27.05	3.10	4.70	7°	0.40 图3	2.00	7°	0.33	0.75
GY2B0560H020N	5.65	0.2	27.05	4.10	4.85	7°	0.64 图3	2.50	7°	0.31	0.75
GY2B0680J020N	6.85	0.2	27.05	5.20	5.00	7°	0.57 图3	3.00	7°	0.29	0.75
GY2B0880K020N	8.85	0.2	31.75	6.80	6.70	7°	0.41 图3	4.00	7°	0.09	1.50



② 【与标准刀片对比】



**各种尺寸
请见第6页。**

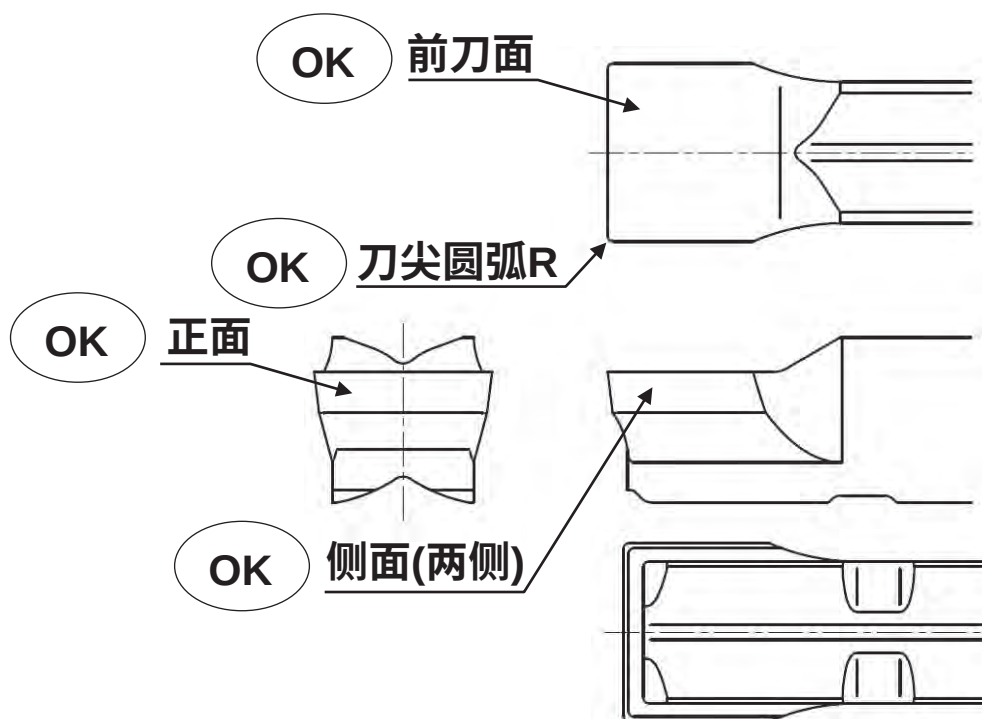
② 【与标准刀片对比】

		L	H1
半成品刀片	GY1B0220D020N ※1	21.07	4.23
	GY2B0220D020N ※1	21.05	4.23
	GY2B0250D020N	21.28	4.43
对比标准刀片	GY2M0200D020N-※※	20.70	4.23
		L	H1
半成品刀片	GY1B0270E020N ※1	21.10	4.30
	GY2B0270E020N ※1	21.05	4.30
	GY2B0300E020N	21.28	4.50
对比标准刀片	GY2M0250E020N-※※	20.70	4.30
		L	H1
半成品刀片	GY1B0340F020N ※1	21.00	4.35
	GY2B0340F020N ※1	21.05	4.35
	GY2B0360F020N	21.28	4.55
对比标准刀片	GY2M0300F0※0N-※※	20.70	4.35
		L	H1
半成品刀片	GY1B0420G020N ※1	25.86	4.50
	GY2B0420G020N ※1	26.00	4.50
	GY2B0460G020N	26.18	4.70
对比标准刀片	GY2M0400G0※0N-※※	25.65	4.50
		L	H1
半成品刀片	GY1B0520H020N ※1	25.90	4.65
	GY2B0520H020N ※1	26.00	4.65
	GY2B0560H020N	26.18	4.85
对比标准刀片	GY2M0500H0※0N-※※	25.65	4.65
		L	H1
半成品刀片	GY1B0655J020N ※1	25.90	4.80
	GY2B0655J020N ※1	26.03	4.80
	GY2B0680J020N	26.18	5.00
对比标准刀片	GY2M0600J0※0N-※※	25.65	4.80
		L	H1
半成品刀片	GY2B0880K020N	30.88	6.70
对比标准刀片	GY2M0800K0※0N-※※	30.50	6.50

※1 该型号的前刀面磨削余量设定值为零。
 请注意磨削余量也就是必下量。

③-1 【磨削时的注意事项】

可进行追加工的部位(GY1/2B通用)



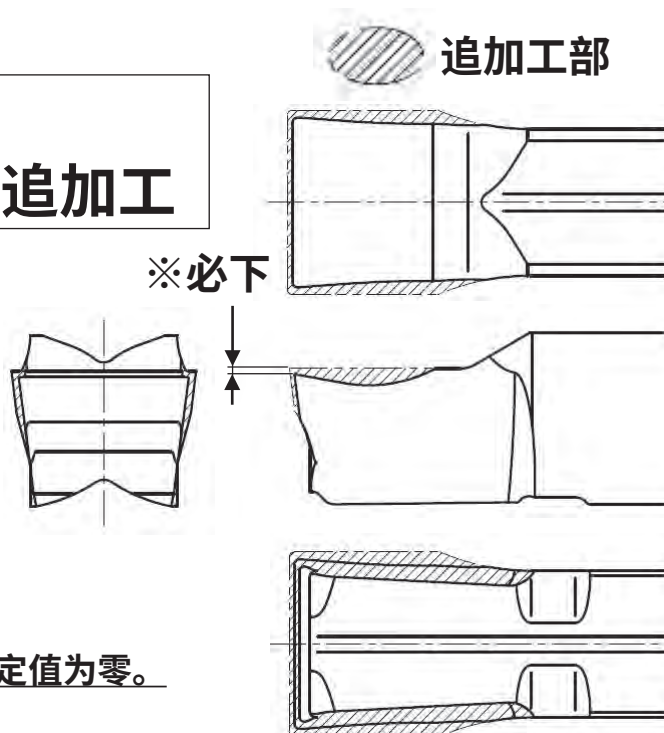
※其它部位原则上不可进行追加工。

追加工事例

半成品刀片型号 GY2B0655J020N的追加工

槽宽：5.8mm
前角：10°
刀尖圆弧R：R0.4mm
正面后角：7°(推荐值)
侧面后角：7°(推荐值)
侧面倒锥角：2°45'(推荐值)

※一部分型号的前刀面磨削余量设定值为零。
请注意磨削余量也就是必下量。
(该型号请参照第6页)

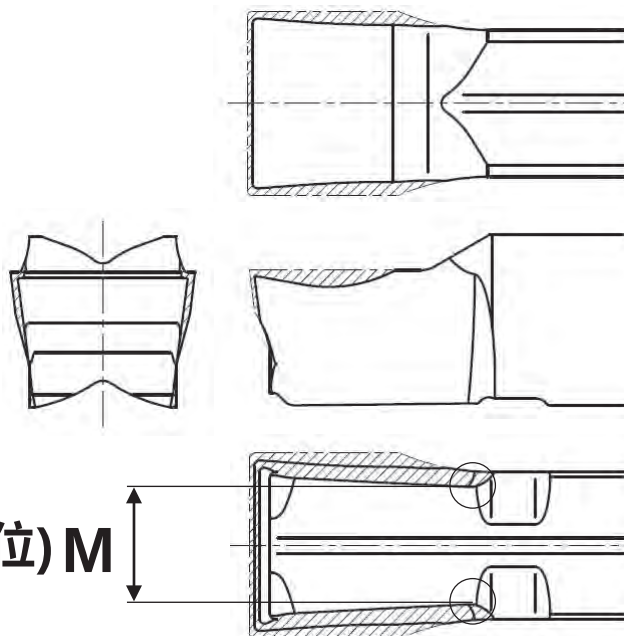


③-2 【磨削时的注意事项】

底面切削刃的宽度(最小部位)

半成品刀片型号	M
GY1/2B****D020N	不可低于1.00
GY1/2B****E020N	不可低于1.26
GY1/2B****F020N	不可低于1.50
GY1/2B****G020N	不可低于2.00
GY1/2B****H020N	不可低于2.50
GY1/2B****J020N	不可低于3.00
GY2B0880K020N	不可低于4.00

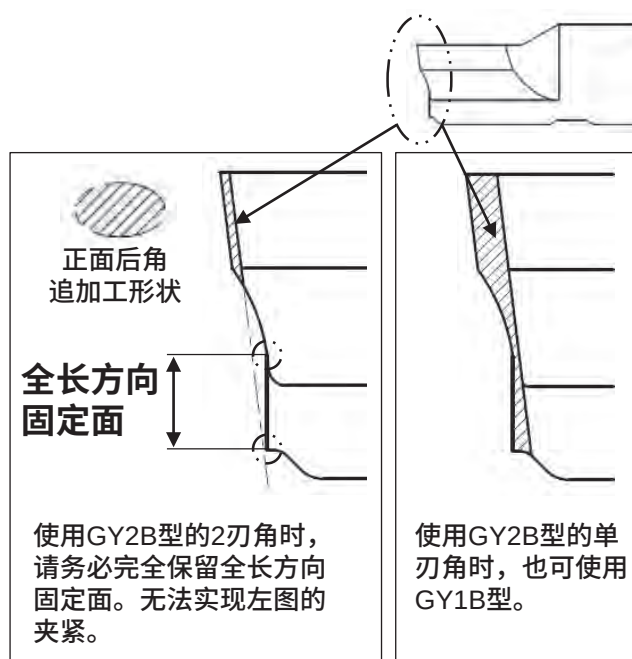
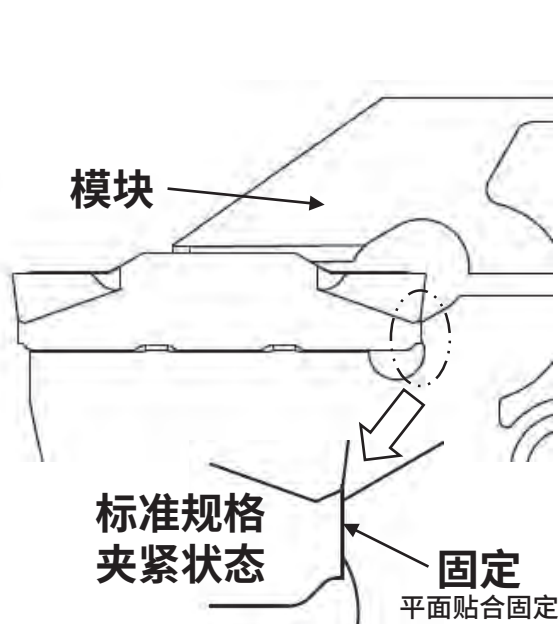
 追加工部



底面切削刃的宽度(最小部位) M

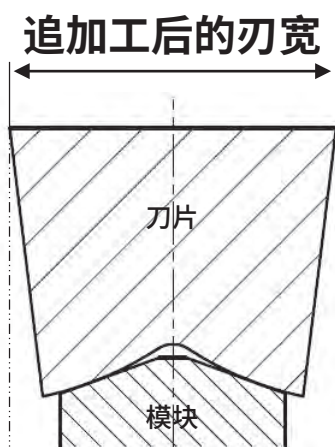
※对于保证与模块的稳固夹紧是非常重要的。

全长方向固定面

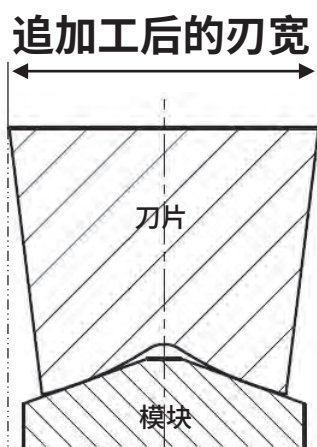


④ 【与模块/一体型刀柄的组合】

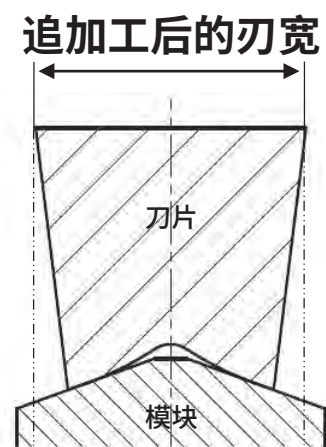
半成品刀片型号	追加工后的刃宽	模块对应型号	一体型刀柄对应型号
GY1/2B****D020N	—	GYM2***-D** GYM2***-D**-***	GYQ*****-D** GYS*****-D**
GY1/2B****E020N	2.5以下	GYM2***-D** GYM2***-D**-***	GYQ*****-D** GYS*****-D**
	2.5以上	GYM2***-E** GYM2***-E**-***	GYQ*****-E** GYS*****-E**
GY1/2B****F020N	3.0以下	GYM2***-E** GYM2***-E**-***	GYQ*****-E** GYS*****-E**
	3.0以上	GYM2***-F** GYM2***-F**-***	GYQ*****-F** GYS*****-F**
GY1/2B****G020N	—	GYM2***-G** GYM2***-G**-***	GYQ*****-G**
GY1/2B****H020N	5.0以下	GYM2***-G** GYM2***-G**-***	GYQ*****-G**
	5.0以上	GYM2***-H** GYM2***-H**-***	GYQ*****-H**
GY1/2B****J020N	6.0以下	GYM2***-H** GYM2***-H**-***	GYQ*****-H**
	6.0以上	GYM2***-J** GYM2***-J**-***	GYQ*****-J**
GY2B0880K020N	—	—	GYP*****-K**



OK



OK



NG