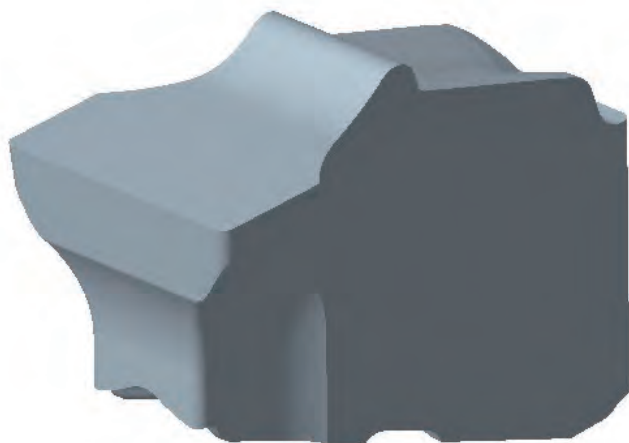


GW半成品刀片

磨削要领书

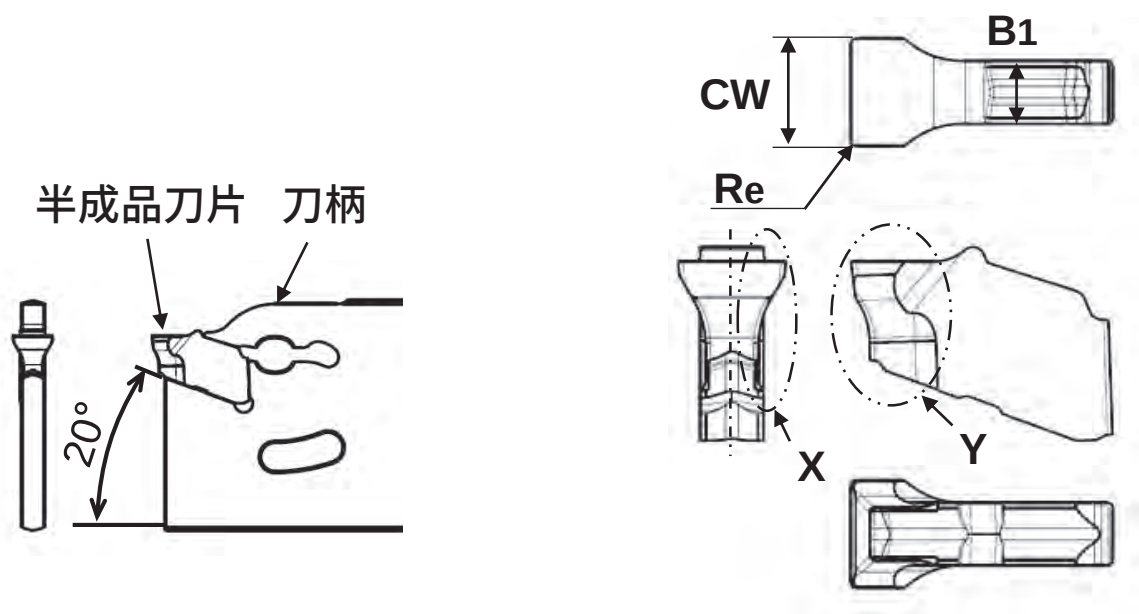
使用该半成品刀片，客户可自行制作标准规格中没有的多种非标品。



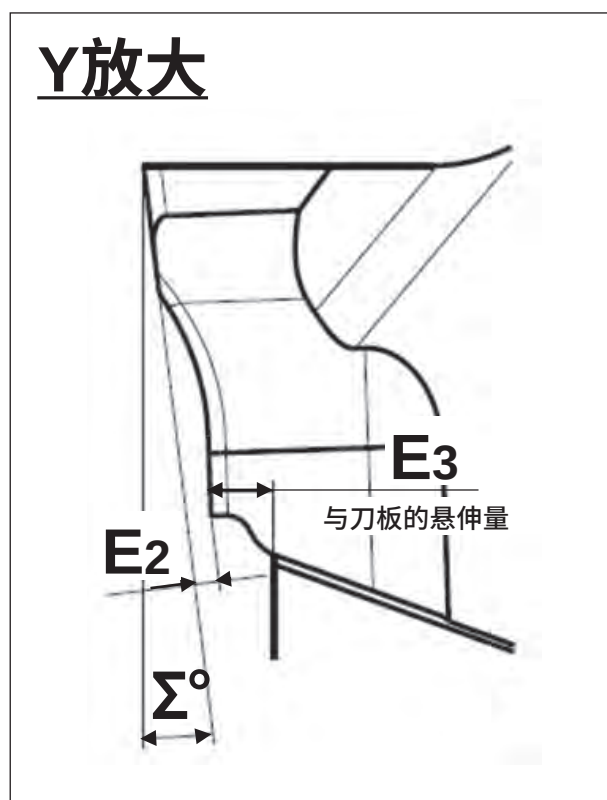
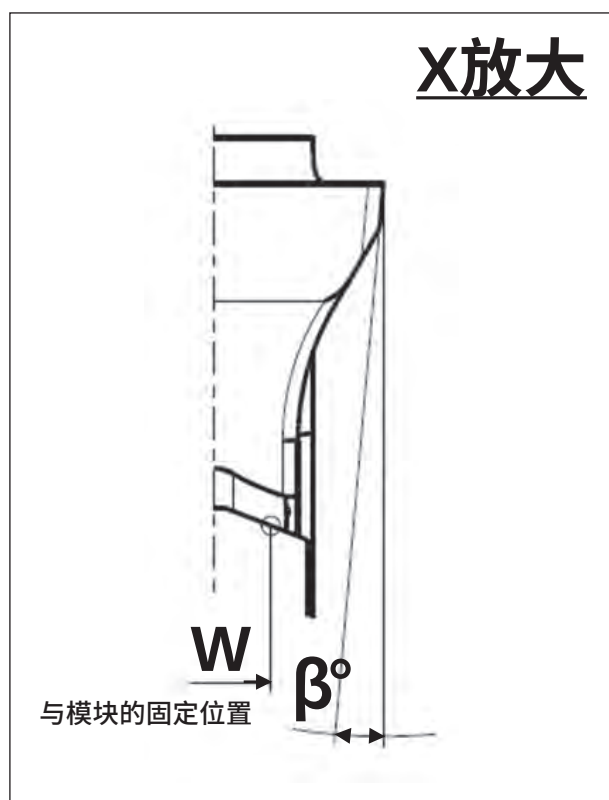
请确认如下所示①~③后，追加工任意形状。

- ① 【购买时的形状】 → 第2页
- ② 【与标准刀片对比】 → 第3页
- ③ 【磨削时的注意事项】 → 第4、5页

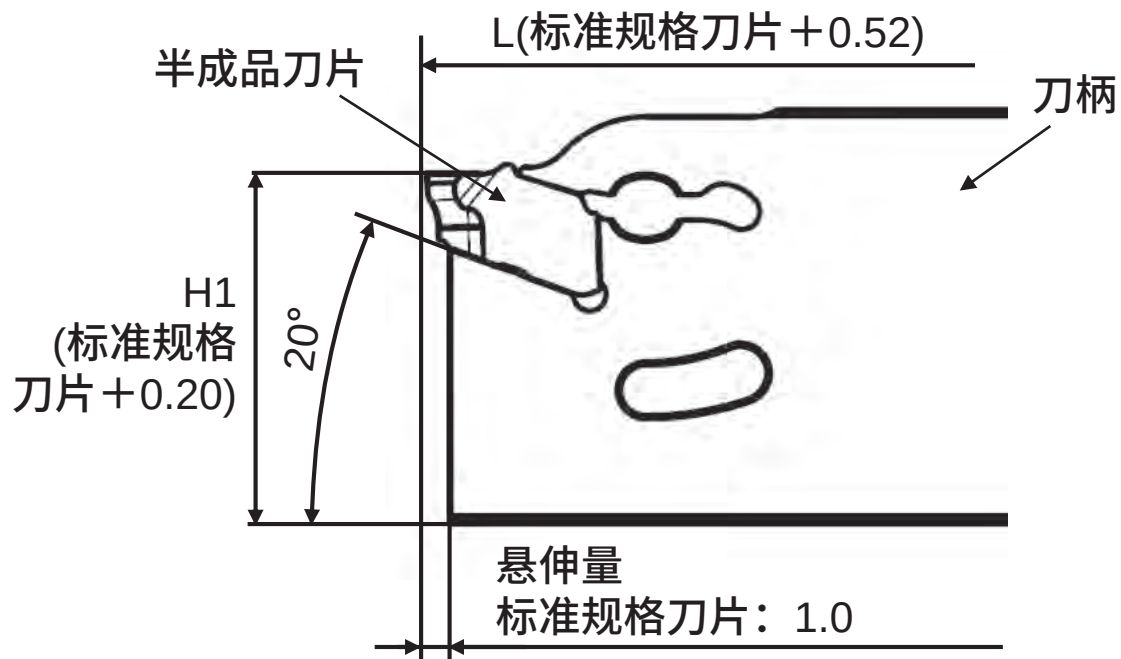
① 【购买时的形状】



半成品刀片型号	CW	Re	B1	β°	W	Σ°	E2	E3
GW1B0320D020N	3.24	0.2	1.7	5°	1.00	7°	0.27	0.77
GW1B0440F020N	4.44	0.2	2.6	5°	1.50	7°	0.28	0.73
GW1B0540G020N	5.44	0.2	3.5	5°	2.00	7°	0.28	0.67
GW1B0640H020N	6.44	0.2	4.4	5°	2.50	7°	0.30	0.63



② 【与标准刀片对比】



半成品刀片型号	对比标准规格刀片型号	对比标准规格刀片的公差 [mm]	
		L	H1
GW1B0320D020N	GW1M0200D***N-**	+0.52	+0.20
GW1B0440F020N	GW1M0300F***N-**	+0.52	+0.20
GW1B0540G020N	GW1M0400G***N-**	+0.52	+0.20
GW1B0640H020N	GW1M0500H***N-**	+0.52	+0.20

※对应刀柄请结合刀垫尺寸来选择。

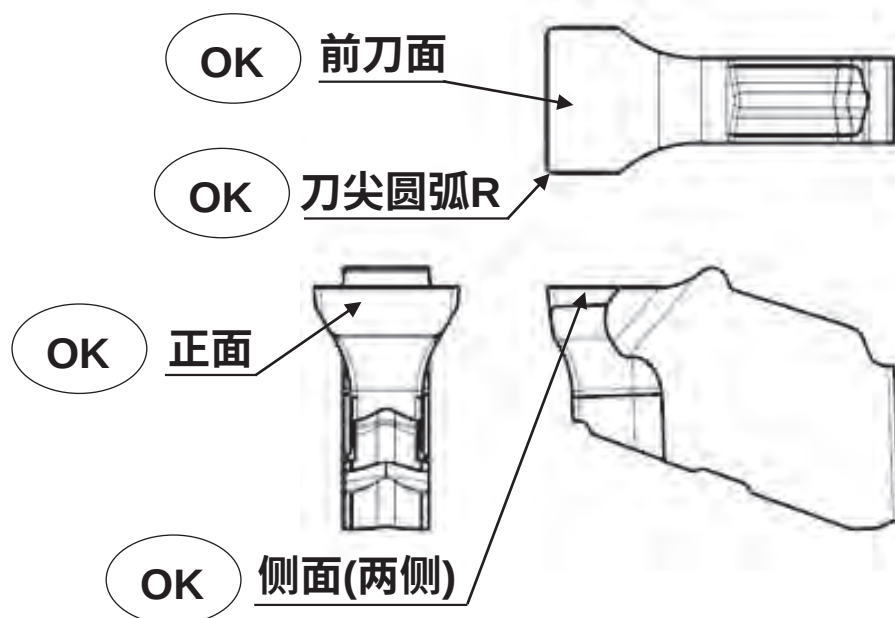
例. 半成品刀片 GW1B0320**D**020N

刀柄(刀板) GWB32NA2-**D**60-C

刀垫尺寸

③-1 【磨削时的注意事项】

可进行追加工的部位

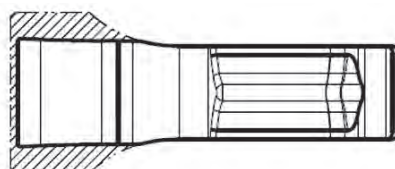


※其它部位原则上不可进行追加工。

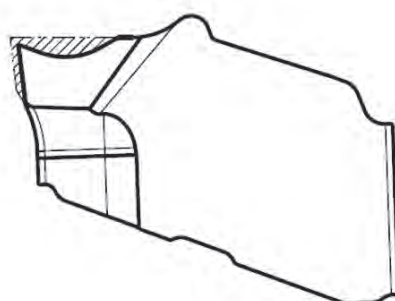
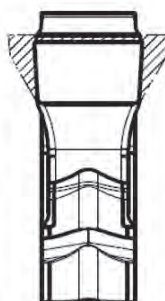
追加工事例

半成品刀片型号
GW1B0440F020N的追加工

 追加工部



槽宽: 3.5mm
前角: 20°
刀尖圆弧R: R0.05mm
正而后角: 7°(推荐值)
侧而后角: 5°(推荐值)
侧面倒锥角: 1°30'



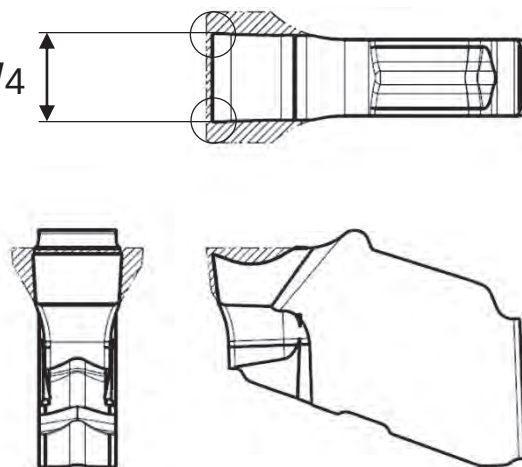
③-2 【磨削时的注意事项】

刃宽

追加工后的刃宽 W_4

追加工后的刃宽请注意不要低于以下数值。

半成品刀片型号	W_4
GW1B0320D020N	不可低于2.00
GW1B0440F020N	不可低于3.00
GW1B0540G020N	不可低于4.00
GW1B0640H020N	不可低于5.00

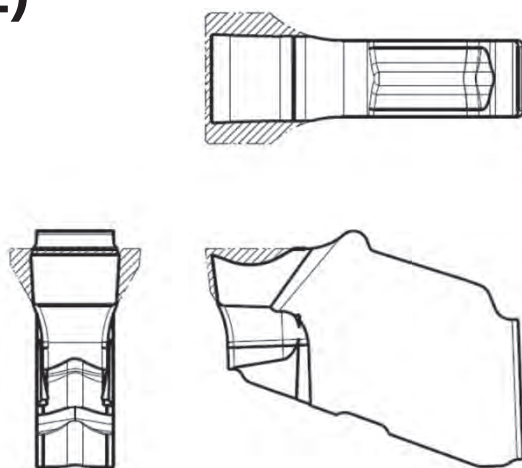


※刀片的刃宽如果低于刀柄宽度，则有可能与工件发生干涉，请注意。

底面切削刃的宽度(最小部位)

需要对底面切削刃进行追加工时，请注意不要低于以下数值。

半成品刀片型号	M
GW1B0320D020N	不可低于1.00
GW1B0440F020N	不可低于1.50
GW1B0540G020N	不可低于2.00
GW1B0640H020N	不可低于2.50



底面切削刃的宽度(最小部位) M

※对于保证与刀柄的稳固夹紧是非常重要的。

