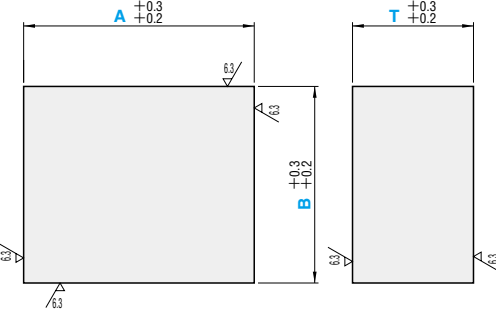


RoHS10



精度基準

- ・直角度 100mmに対して、0.02以下
- ・上下面平行度 100mmに対して、0.02以下
- ・上下面平面度 100mmに対して、0.04以下
- ・全周面取り R0 (面取りなし)
- ・表面粗さ 6.3a以下 (フライス削り) (25S)

材質	型式	指定1mm単位		
		A	B	T
SKH51 (生材)	FB-SKH	30 ~ 100	30 ~ 100	8 ~ 60
SKD11 (生材)	FB-SKD	30 ~ 200	30 ~ 200	35 ~ 60
DC53 (生材)	FB-DC			
SKS3 (生材)	FB-SKS			
SKS93 (生材)	FB-SK			
S50C (生材)	FB-SC			

Order注文例

型式 - A - B - T  
FB-SKD - 150 - 170 - 55

Delivery出荷日

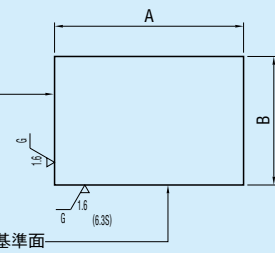
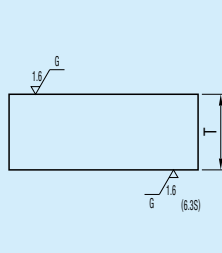
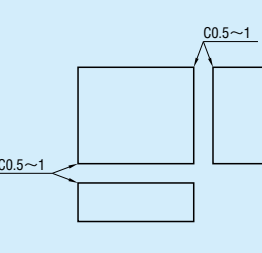
3 日日出荷

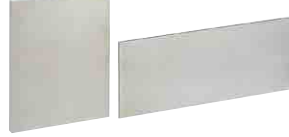
急 ストック A

Alterations追加加工

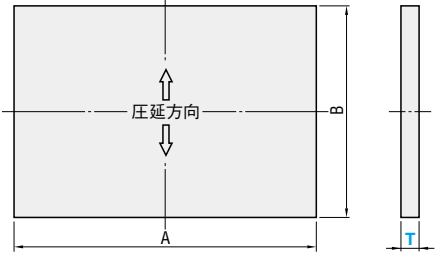
型式 - A - B - T - (KAC・TAC・CAC)  
FB-SKD - 80 - 95 - 45 - CAC  
FB-SKS - 110 - 76 - 52 - KAC  
FB-SKH - 30 - 59 - 16 - TAC

3 日日出荷 追加加工KAC・TAC・CACはストックA適用不可

追加工	基準面追加	上下面研磨	全周面取り変更
			
記号	KAC	TAC	CAC
詳細	A・B寸法方向に基準面を加工します。 基準面直角度 100mmに対して 0.015以下	上下面を研磨仕上げします。 上下面平行度 100mmに対して 0.012以下 上下面平面度 T 25以下 26以上 100mmに対して 0.015 0.012	全周にC0.5 ~ 1の面取りを加工します。



RoHS10



精度基準

- ・直角度 100mmに対して、0.02以下
- ・上下面平行度 100mmに対して、0.02以下
- ・上下面平面度 100mmに対して、0.04以下
- ・全周面取り R0 (面取りなし)
- ・表面粗さ 6.3a以下 (フライス削り) (25S)

A	B	T	型式	
			Type	T
80	+0.3 +0.1	70	HPSH	1
				1.3
				1.5
				1.8
				2
				3
100		80		4
				5
				6

A	B	T	型式	
			Type	T
80	+1.0 0	70	HPHE	0.5
				0.6
				0.8
				1
				1.5
				2
150		60		3
				4
				5
				6

Order注文例

型式  
HPSH 1

Delivery出荷日

在庫品

Example使用例

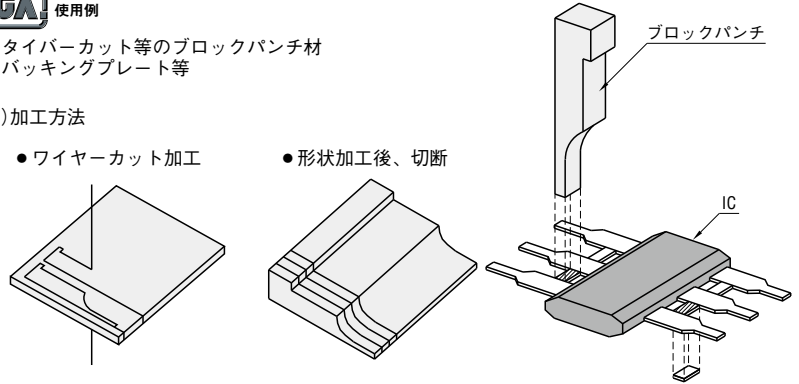
- ・タイバーカット等のブロックパンチ材
- ・バックングプレート等


(1)加工方法

・ワイヤーカット加工

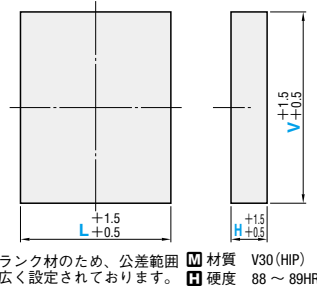
・形状加工後、切断

(2)ブロックパンチ使用例





RoHS10



精度基準

- ・直角度 100mmに対して、0.02以下
- ・上下面平行度 100mmに対して、0.02以下
- ・上下面平面度 100mmに対して、0.04以下
- ・全周面取り R0 (面取りなし)
- ・表面粗さ 6.3a以下 (フライス削り) (25S)

型式	H	V	3	4	5	6	8	10	13	16	20	100	L
Z	3		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	40 50 60 70
	4			○	○	○	○	○	○	○	○	○	
	5				○	○	○	○	○	○	○	○	
	6					○	○	○	○	○	○	○	
	8						○	○	○	○	○	○	
	10							○	○	○	○	○	
	13								○	○	○	○	
	16									○	○	○	
	20										○	○	
	22											○	
	25											○	

Order注文例

型式 V H - L  
Z 20 08 - 70

Delivery出荷日

在庫品