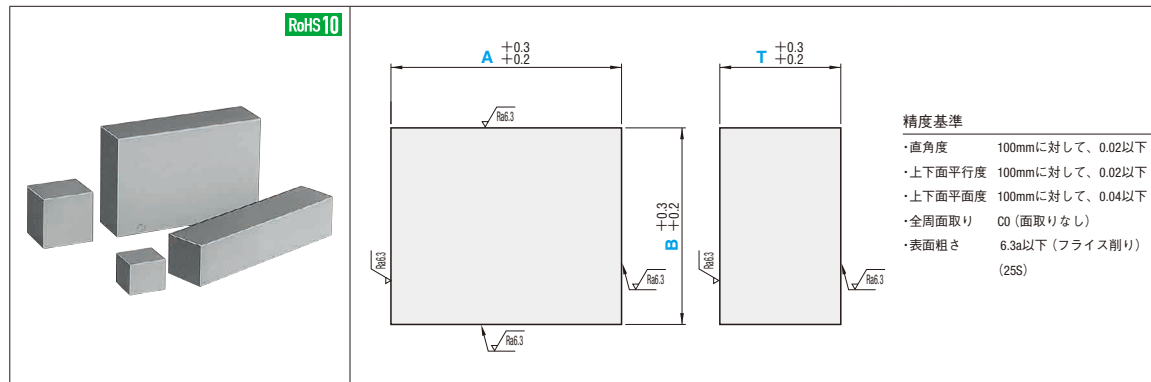


FINISHED BLOCKS 仕上げブロック



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 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TAC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	上下面に研磨仕上げします。 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。

HARDEN PLATES ハードンプレート/超硬ブロック材

CARBIDE BLOCK MATERIALS

RoHS10

HPSH
HPHE

型式	材質	硬度	厚公差	A・B・Tの仕上	精度基準
HPSH	SKH51	57 ~ 63HRC	T +0.05 +0.03	A・B・Tの仕上 $\sqrt{Ra1.6}$	A・B面直角度 0.02/100mm以下 上下面の平行度 0.02/100mm以下
HPHE			T ≤ 0.8の時: T +0.05 +0.02 T ≥ 1.0の時: T +0.3 +0.1	A・B・Tの仕上 $\sqrt{Ra1.6}$	A・B面直角度 0.05/100mm以下 上下面の平行度 T ≤ 1.5の時: 0.2/100mm以下 T ≥ 2.0の時: 0.1/100mm以下

A	B	T	型式		
			Type	T	
80	70	+0.3 +0.1	+0.3 +0.1	HPSH	1
					1.3
					1.5
					1.8
					2
					3
100	80	+0.3 +0.1	+0.05 +0.03	HPSH	4
					5
					6
					7
					8
					9
80	70	+1.0 0	+1.0 0	HPHE	0.5
					0.6
					0.8
					1
					1.5
					2
150	60	+1.0 0	+1.0 0	HPHE	3
					4
					5
					6
					7
					8

Order 注文例
 型式
 HPSH 1

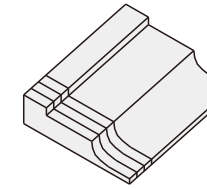
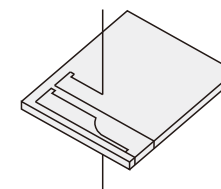
Delivery 出荷日
 在庫品

Example 使用例

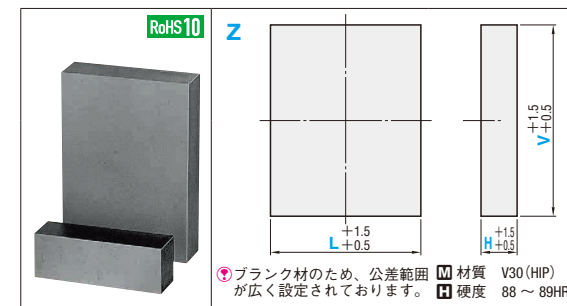
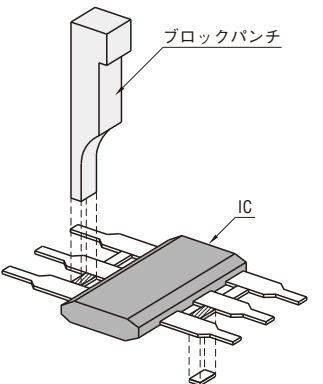
- タイバーカット等のブロックパンチ材
- バックングプレート等

(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



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

Order 注文例
 型式
 Z 20 08 - 70

Delivery 出荷日
 在庫品

仕上げブロック