



Type	材質	硬度
TFD11L	SKD11	HRC60~62
TFH51	SKH51	HRC62

T	T平面度
1~ 1.5	0.20 / 100 mm max.
2~ 5	0.10 / 100 mm max.
6~ 8	0.05 / 100 mm max.
9~13	0.03 / 100 mm max.
15~25	0.02 / 100 mm max.

Type	庫存	Type	庫存	T +0.3 +0.1	A +1 0	B +1 0	備註
TFD11L-01	•	TFH51-01	•	1.0	60	150	沖模用
TFD11L-1.5	•	TFH51-1.5	•	1.5			
TFD11L-02	•	TFH51-02	•	2.0			
TFD11L-2.5	•	TFH51-2.5	•	2.5			
TFD11L-03	•	TFH51-03	•	3.0			
TFD11L-3.5	•	TFH51-3.5	•	3.5			
TFD11L-04	•	TFH51-04	•	4.0			
TFD11L-05	•	TFH51-05	•	5.0			
TFD11L-06	•	TFH51-06	•	6.0			
TFD11L-07	•	TFH51-07	•	7.0			
TFD11L-08	•	TFH51-08	•	8.0			
TFD11L-09	•	TFH51-09	•	9.0			
TFD11L-10	•	TFH51-10	•	10.0			
TFD11L-12	•	TFH51-12	•	12.0			
TFD11L-13	•	TFH51-13	•	13.0			
TFD11L-15		TFH51-15		15.0			
TFD11L-18		TFH51-18		18.0			
TFD11L-20		TFH51-20		20.0			
TFD11L-23		TFH51-23		23.0			
TFD11L-25		TFH51-25		25.0			
TFD11L-30		TFH51-30		30.0			

Sp. 特長

- 兩面研磨加工，平坦度佳
- 請參閱本單元鋼種選擇方法
- 可研磨加工成爲各種刀具、治具或作爲線割板用

Wa. 注意

- 熱處理板上的壓延方向標示到13mm止
- 厚度公差T可指定
T1=±0.05, T2=±0.01, T3=±0.005,
T4=±0.003, 費用另計

訂貨： Type 交期： 1 天 · 庫存品
TFD11L-01 20 天 其它

Te. 技術資料**壓延方向**

壽命(折損、磨耗...)向上和加工特性(翹曲)有很大的影響
所有庫存品皆載明壓延方向

