



Type	材質	硬度
TFP10	HAP10粉末冶金	HRC62~65
TFP40	HAP40粉末冶金	HRC64~67

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
TFP10-01	•	TFP40-01	•	1.0	60	150	沖模用
TFP10-1.5	•	TFP40-1.5	•	1.5			
TFP10-02	•	TFP40-02	•	2.0			
TFP10-2.5	•	TFP40-2.5	•	2.5			
TFP10-03	•	TFP40-03	•	3.0			
TFP10-3.5	•	TFP40-3.5	•	3.5			
TFP10-04	•	TFP40-04	•	4.0			
TFP10-05	•	TFP40-05	•	5.0			
TFP10-06	•	TFP40-06	•	6.0			
TFP10-07	•	TFP40-07	•	7.0			
TFP10-08	•	TFP40-08	•	8.0			
TFP10-09	•	TFP40-09	•	9.0			
TFP10-10	•	TFP40-10	•	10.0			
TFP10-12	•	TFP40-12	•	12.0			
TFP10-13	•	TFP40-13	•	13.0			
TFP10-15		TFP40-15		15.0			
TFP10-18		TFP40-18		18.0			
TFP10-20		TFP40-20		20.0			
TFP10-23		TFP40-23		23.0			
TFP10-25		TFP40-25		25.0			
TFP10-30		TFP40-30		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
TFP10-01 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

