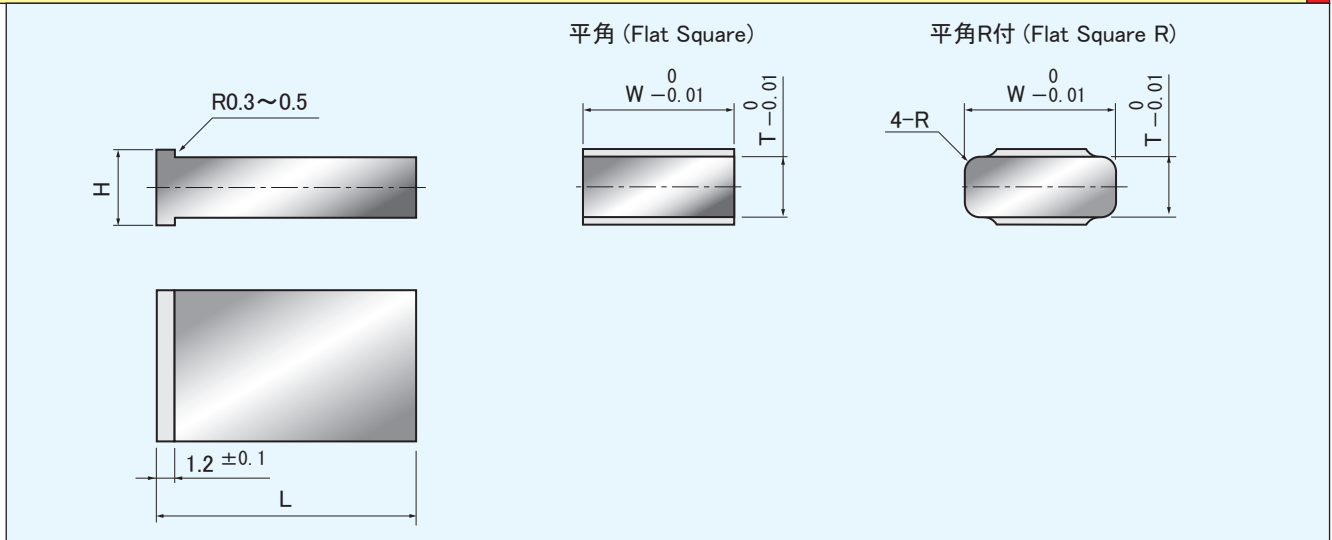


平角、平角Rパンチ FLAT SQUARE PUNCH



品名	Code	T	W	L	H
		0.01mm単位	0.01mm単位	選 択	
平角 パンチ	HK	0.40~10.00	0.40~190.00	27、31	T+0.3

材質 Material	硬度 Hardness
SKH51	59~61HRC

品名	Code	T	W	L	R	H
		0.01mm単位	0.01mm単位	選 択	0.05mm単位	
平角R パンチ	Z-HKR	0.40~10.00	0.40~190.00	27、31	0.2~2.0	T+0.3

- 注文例**
Order
- 平角パンチ T1.00 W3.00 L27 → [HK100300](#)
 - 平角パンチ T2.00 W6.00 L31 → [Z-HK20060031](#)
 - 平角Rパンチ T2.00 W6.00 L27 → [Z-KHR20060027](#)

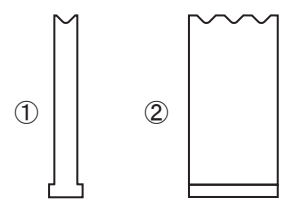
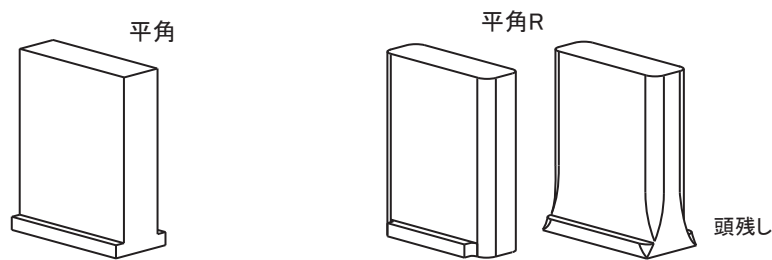
- 規格外**
Special order
- 角Rは1ヶ所から、また、それぞれ異なる寸法でも加工可能です、図面によりご指示下さい。
 - 標準品サイズ以外にも製作いたします、図面によりご指示下さい。
 - 刃先特殊加工、TiNコーティング、等も対応しています。
 - ・Please indicate angle R with a drawing processible also with a size different, respectively from one place.
 - ・Please direct with the drawing which I manufacture besides standardized-goods size.
 - ・Edge-of-a-blade special processing, TiN coating, etc. correspond

T	W	L	R	H
0.01mm単位	0.01mm単位	0.1mm単位	0.1mm単位	
0.40~10.00	0.40~190.00	15.0~45.0	0.2~2.0	T+0.3

- 特長**
Feature
- 独自の熱処理技術により、耐磨耗性とじん性を高次元で実現しました。
 - 良く使用されるサイズは常時在庫しております、在庫品に関してはお問い合わせ下さい。
 - ・Original heat treatment technology realized wear-proof nature and Toughness by high order origin.
 - ・Size used well until now was formed into the standard article per 0.005mm.

- 注意**
Cautions
- 通常はバリ取りのためバレル加工を行っています、不要な場合は申し出下さい。
 - 刃先は研削加工を行ってからご使用下さい。
 - ・Usually, when [unnecessary] the barrel finishing is being performed, please offer.
 - ・After the edge of a blade performs grinding processing, please use it.

- 追加工**
Addition
- つば幅H変更
Head size change
 - つば厚変更
Head thickness change
 - 片つば仕様
Head on side type
 - 全周つば付
All circumferences head
 - 頭残し
Head remnants



刃先特殊加工(クラック防止の例)
(example of crack prevention)