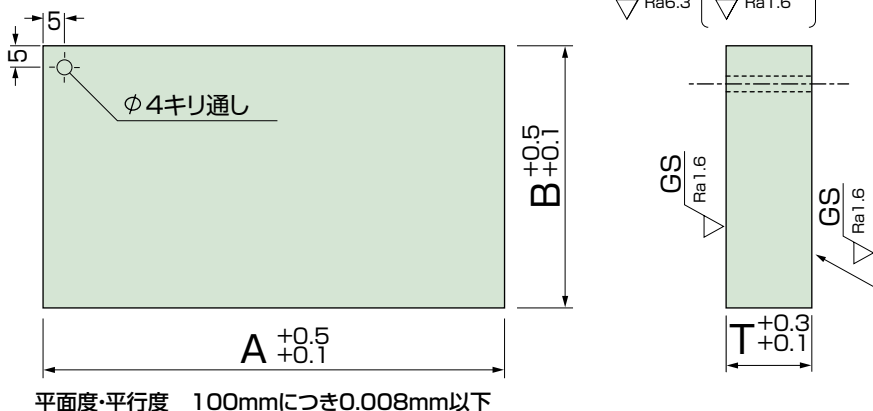


【仕様】LPH62・MPH64共通



LPH62 (DC53・62±1HRC)

■ワイヤー放電加工の精度向上

熱処理後の残留応力がいちじるしく軽減されるため、高精度加工ができます。

■高い表面硬化処理

高温処理(520～550℃)でも基地の軟化が防止されますので、表面硬化処理による効果がいっそう高まります。

■優れた耐かじり性、耐欠け性

合金の適正配合と特殊製練によって基地が強化され、さらに使用中も高硬度が維持されます。

■優れた被研削性

炭化物が微細なので被研削性はSKD11より良好です。また、高温焼戻しのため研削割れの心配がありません。

●注文方法 材質・T(厚さ)×A(長さ)×B(幅)=枚数

A (長さ)	B (幅)	T(厚さ)					
		20	25	30	40	50	60
150	125	○	○	○	○	○	○
200	150	○	○	○	○	○	○
250	180	○	○	○	○	○	○

◎上記表以外の特注サイズも短納期で製作いたします。

MPH64 (SKH51・大同記号MH51・63±1HRC)

特殊溶解法で製造された溶製ハイス SKH51のプリハードン・スタート穴加工付。

●注文方法 材質・T(厚さ)×A(長さ)×B(幅)=枚数

●標準サイズ表 **御見積**

A (長さ)	B (幅)	T(厚さ)			
		20	30	50	60
150	125	○	○	○	○
200	150	○	○	○	○

◎上記表以外の特注サイズも短納期で製作いたします。