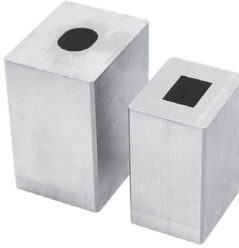
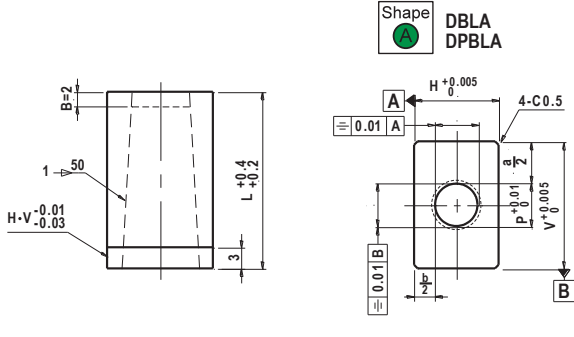





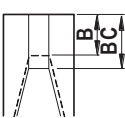
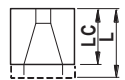
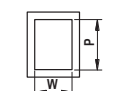
# บล็อกโค แบบกำหนดขนาดได้ (FREE SIZE TYPE)


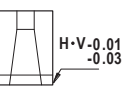
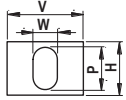
<b>แบบตง</b> 	<b>STEEL GRADE</b> M <b>HARDNESS</b> H	Catalog No.	
	<b>SKD11</b> <b>60-63 HRC</b>	(A) DBLDA (B) DBLDB (C) DBLDC (D) DBLDD (E) DBLDE	

Catalog No.	H	V		V						E	L
		▲ 0.01 mm. Min. W max	▲ 0.01 mm. Min. P max.	6.0 ~ 8.0	8.1 ~ 10.0	10.1 ~ 13.0	13.1 ~ 16.0	16.1 ~ 20.0	20.1 ~ 25.0		
			a min. b min.	4	4	5	6	8	9	R	
(SKD11) (HAP40)	6.0 ~ 8.0	1.00 ~ 4.00	4	●	●	●	●	●	●	0.20 ≤ R < W (E only)	16
(A) DBLDA DPBLA	8.1 ~ 10.0	1.00 ~ 6.00	4		●	●	●	●	●		20
(B) DBLDB DPBLB	10.1 ~ 13.0	1.00 ~ 8.00	5			●	●	●	●		22
(C) DBLDC DPBLC	13.1 ~ 16.0	1.00 ~ 10.00	6				●	●	●		25
(D) DBLDD DPBLD	16.1 ~ 20.0	1.50 ~ 12.00	8					●	●		30
(E) DBLDE DPBLE	20.1 ~ 25.0	1.50 ~ 16.00	9						●		35

● V · P ≥ a H · W ≥ b อย่างใดก็ตาม สูตร (A) จะเท่ากับ H · P = b  
 ● P · W · R ⇨ เพิ่มคทีละ: 0.01 mm. V · H ⇨ เพิ่มคทีละ: 0.01 mm.


**Order** Catalog No. - **0.01 mm. increments** - L - **0.01 mm. increments**  
 DBLDD - 15.8 - 12.8 - 22 - P7.25 - W5.75

ลักษณะการเปลี่ยนแปลง (Alterations)	Code การสับ	(A)	(B)(C)(D)(E)	ค่าบริการ/ชิ้น(บาท) (Baht/Piece)
	BC	0 ≤ BC ≤ 4 ▲ 0.1 mm.		40
	LC	10 ≤ LC < L ▲ 0.1 mm.		40
	PKC	P $\begin{matrix} +0.01 \\ 0 \end{matrix}$ ⇨ $\begin{matrix} 0.005 \\ 0 \end{matrix}$ P · W ± 0.01 ⇨ ± 0.01		80

ลักษณะการเปลี่ยนแปลง (Alterations)	Code การสับ	(A)	(B)(C)(D)(E)	ค่าบริการ/ชิ้น(บาท) (Baht/Piece)
	LKC	L + 0.4 + 0.2	⇨ + 0.05 0	80
	NDC	H - V - 0.01 - 0.03	ไม่คทท	ไม่คค่าบริการ (No charge)
	HVC		การสับคทีละ: H กับ V การสับ P ส่วกับ H และ W ส่วกับ V * P ~ min W max ลวคทีละขนาด P ให้อยู่ในระย: ของขนาดตามมาตรฐาน	ไม่คค่าบริการ (No charge)