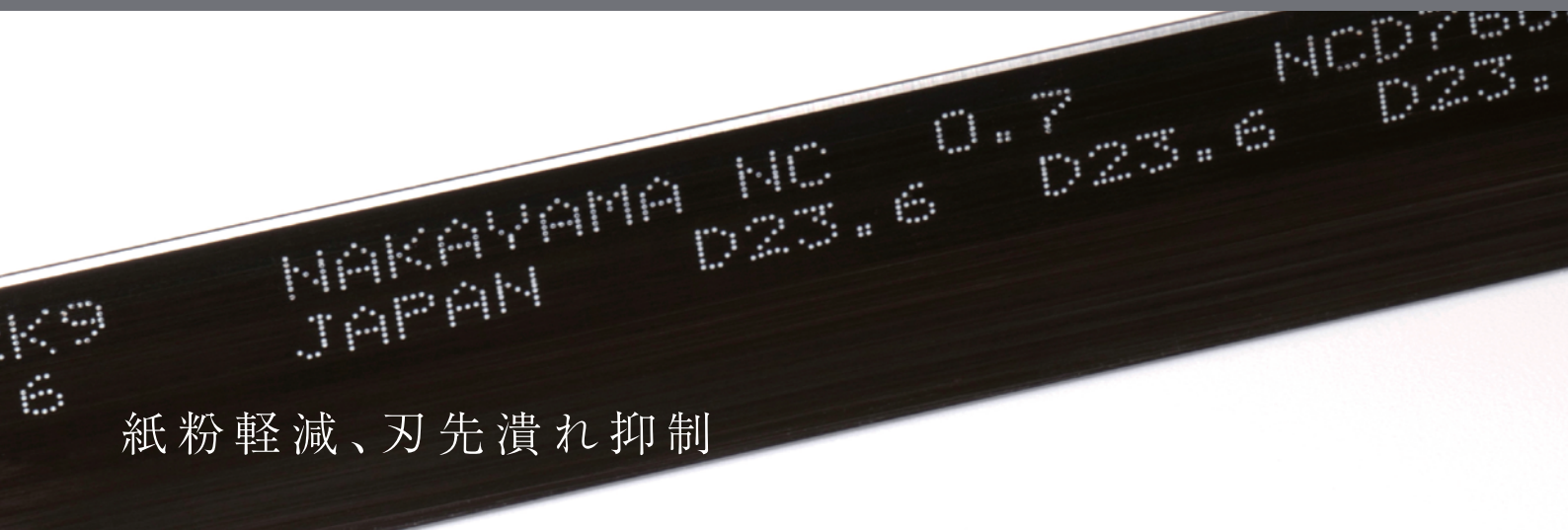


NCD series



紙粉軽減、刃先潰れ抑制

特徴 DESCRIPTION

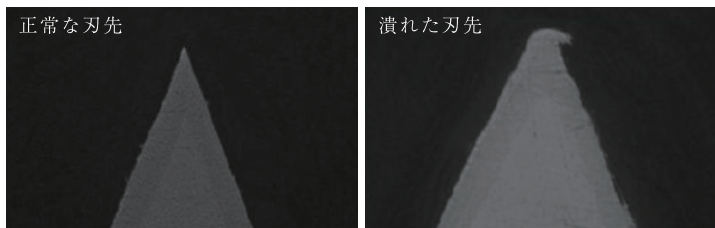
紙粉の軽減

1段目を鈍角に設計することにより、過抜圧による刃先の潰れを抑制し、刃先の潰れが起因する紙粉を軽減することができます。また小ロットや短納期、セット回数の多い抜型に使用することで効果を発揮します。

刃先、ボディ硬度の設定可能

ご希望の硬度で別注製作可能です。

<比較画像>

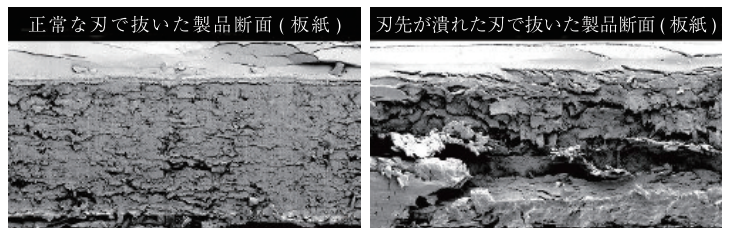


通常の刃切機が使用できる

2段目を43°ベースに設計することにより、現在使用している、刃切機で切断できます。

めくれ防止にも効果的

1段目を鈍角に設計しているため、打ち抜きと同時に製品を押しさえ込むことにより、製品のめくれを軽減します。特にジッパーやトンボ穴、ツメカケ、ストッパー、フック部など、製品内部への使用も効果的です。



仕様 Specification

名称	厚さ (mm)	高さ (mm)	硬度 (HS) 刃先 / ボディ	刃角
NCD760	0.7	23.6	4575	60°
NCD760-MIR (刃先鏡面加工)	0.7	23.6	4575	60°

名称	厚さ (mm)	高さ (mm)	硬度 (HS) 刃先 / ボディ	刃角
NCD753	0.7	23.6	4575	53°
NCD753-MIR (刃先鏡面加工)	0.7	23.6	4575	53°

