

材料屋24サイト限定「プレミアムプレート」



※本商品はWEBサイト上での型番生成が必要です。
ご発注はWOS・FAXからお選び頂けます。
<http://misumi.jp/fa24plate/>

■寸法公差レンジ選択表 例)公差レンジ0.1の場合、①(±0.05)②(0~+0.1)③(+0.1~+0.2)④(+0.2~+0.3)⑤(-0.1~0)からの選択となります。

材質	幅・長さ 公差レンジ(範囲)						板厚公差レンジ(範囲)								
	F			G			F			RG			G		
	標準(N)	精級(S)	超精級(T)	標準(N)	精級(S)	超精級(T)	標準(N)	精級(S)	超精級(T)	標準(N)	精級(S)	標準(N)	精級(S)	超精級(T)	
SS400															
S50C															
S55CN															
SS400焼鈍材															
SCM440															
SKS93															
SKS3															
SKD11															
DC53															
PX5															
NAK55															
NAK80															
DH2F															
S-STAR															
HPM1															
HPM38															
STAVAX (PH)															
G-STAR															
SKD61															
GO40F															
SUS303															
SUS304															
SUS303焼鈍材															
SUS304焼鈍材															
SUS316															
SUS316L															
SUS430															
SUS440C															
A5052P															
A5052Pハイプレジジョン															
A2017P															
A6061P															
A7075P															
ANP79															

■素材板厚公差 ※上下面加工を行わない仕上げ方法の場合、下記板厚公差となります。

●SS400・SS400焼鈍材	①	②	③	④	⑤		
板厚	※12 ※14 16 ※19 ※22 ※25 ※28 30 32 35 ※38 40 ※45 50 ※55 ※60 ※65 ※70 ※75 ※80 ※85 ※90 ※95 ※100 ※110 ※120 ※130 ※140 ※150 ※160	±0.55	±0.65	±0.7	±0.8	±0.9	±1.3

●S50C ①長さ500以下かつ幅300以下の場合、※部のみとなります。

板厚	12 ※13 ※16 ※19 ※22 25 ※28 ※32 ※38 ※45 50 ※55 ※65 ※75 ※85 ※95 ※105 ※115 ※125
公差	±1.2

●S55CN ●SKS93・SKS3・SKD11・DC53

板厚	13 16 19 22 27 32	板厚	13 16 19 22 25 28 32
公差	±1.2	公差	0~+2.0

●SUS303・SUS303焼鈍材

板厚	4 5 6 8 9 10 12 14 15 16 18 19 20 22 25 28 30 32 35 38 40 45 50 55 60 65
公差	±0.45 ±0.55 -0.65~+0.8 -0.65~+0.85 -0.7~+0.9 -0.8~+1.05 -0.9~+1.25 ±1.0 ±1.2

●SUS304・SUS304焼鈍材

板厚	5 6 8 9 10 12 14 15 16 18 19 20 22 25 28 30 32 35 38 40 45 50 55 60 65
公差	±1.1 ±1.2 ±1.5 ±1.2 ±1.3 ±1.3 ±1.5 ±1.5 ±1.4 ±1.5

●SUS316 ●SUS430 ●SUS440C

板厚	9 12 14 16 18 22 28 32	板厚	6 8 12 16 18 25 32	板厚	8 12 13 15 18 23 25 28 33
公差	±1.2 ±1.3	公差	±1.0 ±1.2 ±1.3 ±1.4	公差	0~+0.7 0~+1.0 0~+2.0

●A5052

板厚	1 1.5 2 2.5 3 4 5 6 7 8 10 12 15 16 18 20 22 25 30 35 40 45 50 55 60 65 70 75 80 85 90 95 100 110 120 130 150
公差	±0.1 ±0.13 ±0.2 ±0.25 ±0.45 ±0.6 ±0.7 ±0.8 ±0.9 ±1.0 ±1.1 ±1.3 ±1.5 ±1.9 ±2.3 ±2.8 ±3.6

●A5052Pハイプレジジョン

板厚	4 5 6 8 10 12 15 16 18 20 22 25 30 35 40 45 50
公差	±0.04 ±0.05 ±0.08 ±0.10 ±0.15

●A2017

板厚	3 4 5 6 8 10 12 15 20 25 30 35 40 45 50 55 60 65 70 80 90 100
公差	±0.13 ±0.35 ±0.45 ±0.50 ±0.60 ±0.70 ±0.80 ±0.90 ±1.00 ±1.10 ±1.30 ±1.50 ±1.90 ±2.80

●A7075

板厚	8.5 10.5 12.5 15.5 20.5 25.5 30.5 35.5 41 46 51 56 61 71 81
公差	-0~+0.82 -0~+1.48 -0~+1.64 -0~+1.74 -0~+1.86 -0~+1.96 -0~+1.58 -0~+1.68 -0~+1.8 -0~+1.92 -0~+2.14 -0~+2.30

●ANP79

板厚	8 10 15 20 25 30 35 40 45 50
公差	0~+0.8 0~+0.9 0~+1.2 0~+1.3 0~+1.4 0~+1.5 0~+2.0 0~+2.5



オプション 標準規格から有料にて変更できます。

Alteration追加加工

全周面取り変更 コーナーカット

全周面取り値を変更します。

任意のコーナーをカットすることができます。
1≦コーナーカット≦50 1mm単位指定
指定方法
(例)AとDのコーナーをC5でカットする場合
→CCA-CCD5

＜全周面取り対応表＞

材質	サイズ	標準	面取り(0.1mm)												材質	サイズ	標準	指定0.1mm (C0.1~C1) 指定1mm (C2~C60)
			BT	CA	CB	CD	CE	CF	CG	CH	CI	CJ	CK					
鉄	300×500未満	C0.1~0.2程度	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	鉄	長さ800以下	加工無し	C0.1~C60
	300×500以上		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○				
ステンレス	200×500未満	C0.1~0.2程度	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	ステンレス	200×500未満	加工無し	C0.1~C60	
	200×500以上 及び 超精級公差品		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○					
アルミ	全サイズ	C0.1~0.2程度	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	アルミ	全サイズ	加工無し	C0.1~C60	
			○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○					

■側面加工による精度保証

仕上面	加工方法	炭素鋼・特殊鋼		ステンレス		アルミ		
		A(長さ) B(幅)	A(長さ) B(幅)	A(長さ) B(幅)	A(長さ) B(幅)			
A	フライス (F)	0~+5	※0~+5	0~+2	0~+2	0~+2	0~+2	
B		0~+5	※0~+5	0~+2	0~+2	0~+2	0~+2	
AA		0~+5	※0~+5	±0.05 (最小公差)	0~+2	±0.025 (最小公差)	0~+2	±0.02 (最小公差)
BB		±0.05 (最小公差)	※0~+5	±0.025 (最小公差)	0~+2	±0.02 (最小公差)	0~+2	±0.02 (最小公差)
AB		0.015	0~+5	※0~+5	0~+2	0~+2	0~+2	0~+2
AABB	サーフェイス (G)	±0.05 (最小公差)	±0.05 (最小公差)	±0.025 (最小公差)	±0.025 (最小公差)	±0.02 (最小公差)	±0.02 (最小公差)	
AABB		0.01	±0.01 (最小公差)	±0.01 (最小公差)	-	-	-	-

●S50Cの長さ500mm以下、幅300mm以下の場合、仕上[A][B][BB][AB][2F][2RG]の幅公差は+3~+10mmになります。
●炭素鋼・特殊鋼の仕上上下面加工を含まない[A][B][AA][BB][AB]において、未加工の側面に最大4mmの「だれ」がある場合があります。
●仕上面[A][B]の場合、サイズにより[AA][BB]仕上げになる場合があります。

■上下面加工による精度保証(炭素鋼・特殊鋼・ステンレス)

項目	上下面仕上げ方法		
	フライス加工	ロータリー研磨	サーフェイス研磨
板厚平行度 (100mmに対して)	0.05	0.012	0.012
平面度 (100mmに対して)	T 最小~ 7.999	0.1	0.05
	T 8~15.999	0.07	0.03
	T 16~25.999	0.05	0.015
	T 26~最大	0.05	0.012
項目	上下面仕上げ方法		
	圧延	フライス加工	サーフェイス研磨
板厚平行度 (100mmに対して)	T 最小~ 6.999	-	0.012
	T 7~12.999	-	0.03
	T 13~15.999	-	0.05
	T 16~20.999	-	0.07
平面度 (100mmに対して)	T 最小~ 7.999	0.15	0.05
	T 8~15.999	0.13	0.03
	T 16~25.999	0.12	0.015
	T 26~最大	0.1	0.012

●上面のみの加工(仕上)の場合、板厚寸法・平面度・平行度の精度保証はできません。
●シムス挿入により、材料の反りの山の部分を切削し、基準面となるように加工します。それにより板厚寸法のばらつきが発生します。

■注意事項: お見積り価格は鋼材価格の変動により変更する場合があります。 ※1日目・3日目・4日目・5日目・6日目・8日目・9日目は発送日を示しています。