

A2017P フリープレート

PDFは21年6月時点の内容です。最新情報はWEB頁でご確認ください(仕様は『外形図・規格表』タブに掲載)
 A2017Pは、ジュラルミンとも呼ばれる非熱処理合金です。耐食性、溶接性は劣りますが、強度・切削性に優れます。

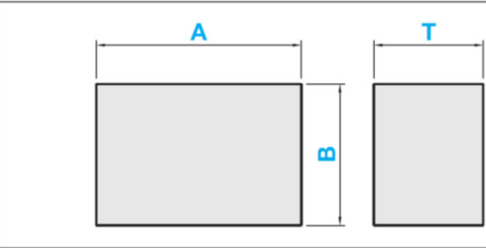
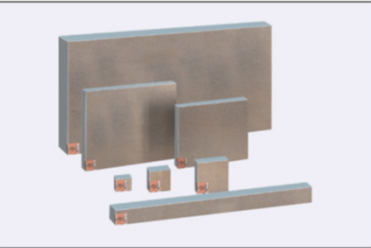


Delivery 出荷日 **1~5** 日目発送

ストーク T

ストーク A

型式は寸法や数量により異なります。
 材料屋24サイトで都度お見積り下さい。
 ◎20個以上は出荷日が異なる場合があります。



■面粗さ		
仕上方法	仕上面	面粗さ
フライス(F)	側面	1.6a
	上下面	6.3a
サーフェイス研磨(G)	上下面	1.6a
	上下面	保証不可

■主な仕上方法とサイズ範囲 仕上選択一覧はP15をご参照下さい。

仕上記号	仕上方法	A	B	T
4F	側面フライス	5~3000	5~1250	3 ~100
6F	6面フライス	5~3000	5~ 800	2.5~ 98
4F2G	サーフェイス研磨 ※側面フライス	25~ 500	10~ 300	5 ~ 50

■出荷日一覧

サイズ条件	4F・6F	サーフェイス
300×300以下	1日目	5日目
上記以外	3日目	

■寸法公差 (標準・精級・超精級)

プラス公差、マイナス公差へ変更できます(未仕上除く)
 例)下記表±0.1の場合、【+0.1~+0.3】【-0~+0.2】【-0.2~+0】

仕上方法	未仕上(L)	標準(N)	精級(S)	超精級(T)
切断公差	-0~+2	-	-	-
フライス	-	±0.1	±0.05	±0.02
サーフェイス研磨	-	±0.05	-	-

■精度基準

項目	圧延	フライス(F)	サーフェイス研磨(G)
平面度 (100mmに対して)	0.2	T最小~7.99	0.15
		T8~15.99	0.13
		T16~25.99	0.12
		T26~最大	0.1
板厚平行度 (100mmに対して)	-	T最小~6.99	0.05
		T7~12.99	0.03
		T13~15.99	0.05
		T16~20.99	0.07
		T21~最大	0.1
基準面直角度 (100mmに対して)	4側面(A・B面)を基準面とし、0.015		

※側面仕上なしの場合、直角度・側面の面粗度の保証はしていません。

■4Fサイズ範囲詳細 その他仕上のサイズ範囲は『材料屋24金属プレート』よりご確認ください。

A	B	T選択 ※規格寸法及び公差はP41をご覧ください。					
指定0.1mm単位		3~4	5~50	51~75	80~120	130	150
5 ~ 650	5 ~ 7.99	●	●	-	-	-	-
8 ~ 1610	8 ~ 9.99	●	●	-	-	-	-
10 ~ 1610	10 ~ 19.99	●	●	●	-	-	-
20 ~ 2500	20 ~ 49.99	●	●	●	-	-	-
50 ~ 2500	50 ~ 99.99	●	●	●	●	-	-
100 ~ 2500	100 ~ 650	●	●	●	●	●	●
650.01~2500	650.01~1000	●	●	●	●	●	●
1000.01~2500	1000.01~1250	●	●	●	●	●	-

■全周面取り

面取り値	C0.1~C0.2	面取り無し (ピン角)	C0.3~C0.5	C0.6~C1.0	C1.1~C1.5	C1.6~C2.0
面取り記号	-(標準)	BT□	CA□	CB□	CD□	CE□
可能範囲	○	○	○	○	○	○

◎未仕上品の場合、面取りは行いません。

■コーナーカット



サイズバリエーションに自信あり!
 極小(5×5)・細長(1600×8)・大サイズ(2500×1250)まで、欲しいサイズをご提供。
 ※上記サイズはA2017P 4F例です。