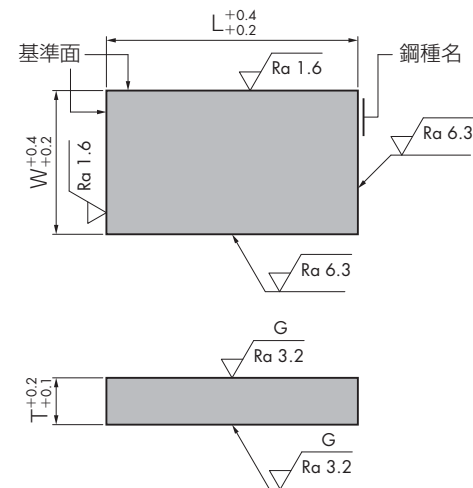


精度規格



● 厚さ (T) の均一度…100mm につき 0.008

● T の両面の平面度 (100mm につき)

T	公差
15 以上 20 以下	0.015
20 を超え 40 以下	0.010
40 を超え 50 以下	0.008

● 基準面の直角度……100mm につき 0.008

規格表

幅 W	長さ L	厚さ T							
		15	20	25	30	35	40	50	
150	150	●	●	●	●	●	●		
	180	●	●	●	●	●	●		
	200	●	●	●	●	●	●		
	230	●	●	●	●	●	●		
180	180	●	●	●	●	●	●		
	200	●	●	●	●	●	●		
	230	●	●	●	●	●	●		
	250	●	●	●	●	●	●		
200	200		●	●	●	●	●		
	230		●	●	●	●	●		
	250		●	●	●	●	●		
	300		●	●	●	●	●		
230	230		●	●	●	●	●	●	
	250		●	●	●	●	●	●	●
	270		●	●	●	●	●	●	●
	300		●	●	●	●	●	●	●
250	250		●	●	●	●	●	●	●
	270		●	●	●	●	●	●	●
	300		●	●	●	●	●	●	●

特長

- 硬さ 40HRC クラスの快削形プリハードン鋼です。
(硬さの均一性が高いプリハードン鋼です。)
- 被削性が 40HRC クラスとしては良好であり、切削仕上り肌がよいため、プラスチック金型などにおける後工程のみがき作業に有利です。
注) 快削成分を含有していますので、精密シボ加工、高鏡面加工は避けてください。
- 放電加工や溶接による表面硬化も少なく、仕上げ加工が容易です。
- 窒化処理により表面硬さを 700HV (60HRC) 以上に硬化させることができます。
※窒化には種々の手法がありますので、処理業者にご確認ください。

硬さ

納入時 37～41HRC (344～381HB) : プリハードン

テクニカルデータ

158～161 ページをご覧ください。

☞ プレジジョンミニプレート規格は 138～139 ページをご覧ください。

注文方法

PP-HPM	150×180×15	5
鋼種	W L T	枚数