



アルハイス-IIは、各種加工用として特に、板厚精度と残留応力を厳しく管理していますので、余分な切削加工、歪取り作業が省略できるなど、加工コストの大幅な削減が実現できます。

特 徴

- 板厚精度に優れています
- 表面平坦度が良い
- 切削加工歪が少ない
- 保護フィルム張りです

材 質	
A5052P H112 (JIS H4000)	

成 分 (wt%)							
Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Zn	Al
0.25以下	0.40以下	0.10以下	0.10以下	2.2~2.8	0.15~0.35	0.10以下	残

板厚精度 (mm)							
板 厚	4, 5, 6	7, 8, 10, 12	15	16, 18, 20, 22	25, 30	35, 40	45, 50
板厚偏差	0.02	0.03	0.05	0.07	0.10	0.12	0.15
板厚公差	±0.04	±0.05	±0.08	±0.10	±0.15	±0.15	±0.15

■参考												
板厚	4, 5	6	7, 8	10	12	15	16, 18, 20, 22	25	30	35	40	45, 50
JIS公差	±0.35	±0.45	±0.50	±0.60	±0.70	±0.70	±0.80	±0.90	±1.0	±1.0	±1.1	±1.3

表面平坦度	
0.2mm以下 (1メートルに対し)	

機械的性質 (代表値)			
板 厚 mm	引張り強さ N/mm ² (kgf/mm ²)	耐力 N/mm ² (kgf/mm ²)	伸 び %
10	216 (22)	127 (13)	26
20	196 (20)	108 (11)	28

製造寸法 (mm)	
板 厚	巾 × 長さ
4~50	1,000 × 2,000
	1,250 × 2,500
	1,525 × 3,050

用途	
精密機器……半導体製造装置、OA機器、光学機器、ロボット、医療機器	
電子機器……コンピュータ周辺装置、計測機器	
機械部品……金属加工機、工具、治具	
成形機器……プラスチック用モールド (発泡、ブロー)	

製品に関するお問い合わせ・カタログ請求は下記アドレスまでお問い合わせ下さい。
keihin-office@taisei.org
 TEL 03-3790-4611 (代)