

# テクニカルデータ

## アルミ素材特性

6061:熱処理型の耐食性合金。T6処理によりかなり高い耐力値が得られるが、溶接継手強度が低くなるためボルト、リベット構造用に使用される。

**SFシリーズ** 6N01:中強度の押出用合金。6061と6063の中間の強度を有し、押出性、プレス焼入性ともに優れ、複雑な形状の大型薄肉形材が得られる。耐食性、溶接性もよい。

6063:代表的な押出用合金。6061より強度は低いが押出性に優れ、複雑な断面形状の形材が得られ、耐食性、表面処理性も良好。

## アルミ素材データ

材質	試験箇所の厚さ(mm)	引張り強度(N/mm <sup>2</sup> 以上)	耐力(N/mm <sup>2</sup> 以上)	縦弾性係数(N/mm <sup>2</sup> )	硬度	表面処理
A6N01SS-T5	6以下	245	205	69972	—	陽極酸化処理 厚さ9μ以上
	6を超え12以下	225	175			
A6063S-T5	12以下	155	110	68600	ハードピッカース 58以上	
	12を超え25以下	145				

※本カタログにおけるアルミフレームの曲げ剛性等は、すべて縦弾性係数を「69000N/mm<sup>2</sup>」として算出されたものです。

## アルミ押出材形状精度

※本許容差はSFシリーズ、GFシリーズ、BFシリーズ、XFシリーズへ適用します。その他の製品はJIS特殊級です。

### ■ 角度の許容差

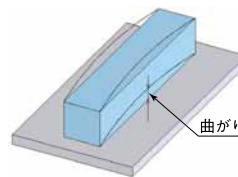
許容差	
JIS特殊級	SUS
±1	±1

注※許容差を(+)または(-)だけに指定する場合は、上記数値の2倍とする。

### ■ 曲がりの許容差

外接円の直径	等級 長さ 最小肉厚	許容差		外接円の直径	許容差	
		JIS特殊級			SUS	
		任意の箇所の長さ300mmに付	全長(L)mmに付		任意の箇所の長さ300mmに付	全長(L)mmに付
38以下	2.4以下	1.3以下	1.3×L/300以下	250以下	0.15以下	0.15×L÷300以下
	2.4を超えるもの	0.3以下	0.3×L/300以下			
38を超え300以下	—	—	—			
300を超えるもの	—	0.5以下	0.5×L/300以下			

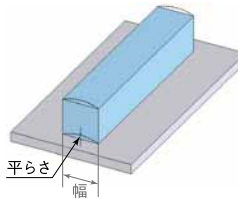
注※平面上に置いて自重によって曲がりによって曲がりを最小にした場合の値  
※全長が300mmの整数倍にならない場合は300mmごとに切りあげて許容差を決める。



### ■ 平らさの許容差

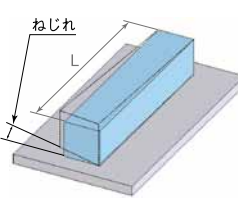
許容差						
JIS特殊級・SUS						
外接円の直径	一般形材		中空形材			
測定箇所の最小肉厚	—		4.7以下		4.7を超えるもの	
幅	任意の箇所の幅25に付	全幅(W)に付	任意の箇所の幅25に付	全幅(W)に付	任意の箇所の幅25に付	全幅(W)に付
25以下	—	0.10以下	—	0.15以下	—	0.10以下
25を超えるもの	0.10%×W以下	0.4%×W以下	0.15以下	0.6%×W以下	0.10以下	0.4%×W以下

注※開口部を含む面は適用しない。



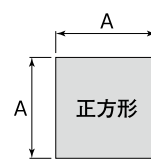
### ■ ねじれの許容差

許容差					
JIS特殊級			SUS		
外接円の直径(mm)	長さ	任意の箇所の長さ300mmに付	全長(L)mmに付	外接円の直径(mm)	長さ
38以下	1以下	1×L/300以下	ただし、最大値7	75以下	外接円の直径
38を超え300以下	0.5以下	0.5×L/300以下	ただし、最大値5	75を超えるもの	外接円の直径
300を超えるもの	0.25以下	0.25×L/300以下	ただし、最大値3	—	—



### ■ 外形寸法公差 JIS (参考)

フレーム種類	JIS		SUS		フレーム種類	JIS		SUS	
	A寸法公差					A寸法公差			
SF-20-20	±0.41	±0.15	SF2-40-40	±0.54	±0.2				
SF2-40-40-2S	±0.54	±0.2	SF2-80-80	±0.86	±0.3				
SF2-30-30	±0.54	±0.2	SF2-45-45	±0.60	±0.2				
SF2-60-60-2S	±0.86	±0.3	SF2-90-90	±0.86	±0.4				



フレーム種類	JIS		SUS	
	A寸法公差	B寸法公差	A寸法公差	B寸法公差
SF-20-40	±0.41	±0.54	±0.2	±0.2
SF2-30-60	±0.54	±0.86	±0.2	±0.2
SF2-40-80			±0.2	±0.3
SF2-45-90	±0.60	—	±0.2	±0.3

