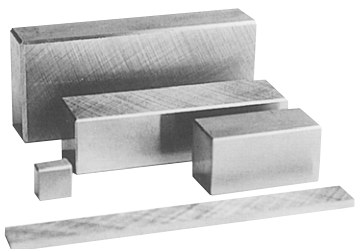


# ミニプレート (B寸法60mm未満)

INFORMATION



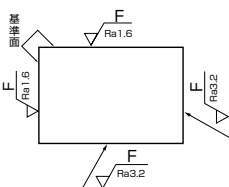
## ■材質

DC53、SKD11、SPH40、G04、SKS3、SK3、S50C、SS400など

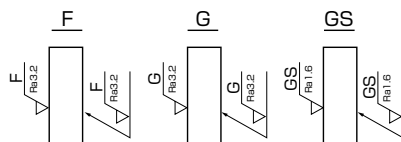
(その他プラスチック鋼、熱間鋼種などもご相談に応じます。)

## ■加工仕様

### A、B面



### T面



## ■ミニプレートの寸法区分

A寸法	$10\text{mm} \leq A < 501\text{mm}$
B寸法	$10\text{mm} \leq B < 60\text{mm}$

## ■公差

項目	製品基準
A寸法	$+0.2\text{mm} \sim +0.4\text{mm}$
B寸法	

項目	材質	製品基準
T寸法	SS400, S50C, SPH40	$+0.1\text{mm} \sim +0.3\text{mm}$
	SK3, SKS3, G04, G05, SKD11, DC53, SKH51, DCLT, DCMX	$+0.3\text{mm} \sim +0.5\text{mm}$
	DEX20, DEX40	$+0.4\text{mm} \sim +0.6\text{mm}$

## ■T両面の平面度(A寸法100mmにつき)

T寸法	A ≤ 5×B の場合の製品基準			
加工	T < 5mm	5mm ≤ T < 16mm	16mm ≤ T < 26mm	26mm ≤ T
F	≤ 0.070mm	≤ 0.050mm	≤ 0.025mm	≤ 0.020mm
G-GS	≤ 0.040mm	≤ 0.030mm	≤ 0.015mm	≤ 0.012mm

T寸法	5×B < A の場合の製品基準			
加工	T < 5mm	5mm ≤ T < 16mm	16mm ≤ T < 26mm	26mm ≤ T
F	≤ 0.090mm	≤ 0.070mm	≤ 0.035mm	≤ 0.025mm
G-GS	≤ 0.050mm	≤ 0.040mm	≤ 0.020mm	≤ 0.015mm

## ■T両面の平行度(A寸法100mmにつき)

F	≤ 0.020mm
G-GS	≤ 0.012mm

## ■基準面の直角度(A寸法100mmにつき)

A ≤ 5×B	≤ 0.015mm
5×B < A	≤ 0.030mm

## ■表面粗さ

	製品基準
基準面	1.6μmRa
T両面(F,G)	3.2μmRa
T両面(GS)	1.6μmRa
その他の面	3.2μmRa

## ■面取り

全周	0.2mm ~ 0.3mm
----	---------------