

# 真 中 平 角 棒

(切 断 売 り)

(単位m/m)

JIS 規格名及記号 H3250 C3604B  
 旧JIS 規格名及記号 H3422 BSBM2 快削真中棒 2種  
 普通級  
 配 合 (%) Cu57.0~61.0 Pb1.8~3.7  
 Fe0.7 以下 Fe+Sn1.5 以下  
 Zn残部  
 質 別 F  
 比 重 8.43

厚 さ 幅 公 差			引 抜	押 出
	3以上	6以下	±0.06	±1.2%
	6を超え	10 "	±0.08	
	10 "	20 "	±0.12	
	20 "	35 "	±0.2	
	35 "	50 "	±0.3	
50を超えるもの				

厚 さ mm	幅 mm	長 さ mm	1 枚 重 量 kg	無 計 量 採 用	切 断 可 否	1 m 当 参 考 重 量
2.0	8	2,000	0.270	○	否	
2.0	10	"	0.337	○	"	
2.0	15	"	0.506	○	"	
2.0	20	"	0.674	○	"	
2.0	25	"	0.843	○	"	
3.0	6	"	0.465	○	可	
3.0	8	"	0.607	○	"	
3.0	9	"	0.683	○	"	
3.0	10	"	0.759	○	"	
3.0	12	"	0.910	○	"	
3.0	15	"	1.138	○	"	
3.0	16	4,000	1.619	○	"	
3.0	18	3,000	1.366	○	"	
3.0	20	3,000	1.517	○	"	
3.0	21	"	1.593	○	"	
3.0	25	"	1.897	○	"	
3.0	30	"	2.276	○	"	
3.0	38	4,000	3.844	○	"	
3.0	40	"	4.046	○	"	
3.0	45	"	4.552	○	"	
3.0	50	"	5.058	○	"	
4.0	6	"	0.800	○	"	
4.0	7	"	0.944	○	"	
4.0	8	"	1.079	○	"	
4.0	10	"	1.349	○	"	
4.0	12	"	1.619	○	"	
4.0	15	"	2.023	○	"	
4.0	18	"	2.430	○	"	
4.0	20	"	2.698	○	"	
4.0	22	"	2.967	○	"	
4.0	25	"	3.372	○	"	

○印は無計量採用寸法です。

一口メモ 真中平角棒のナミ材とは、銅65%、亜鉛35%の割合で配合したもので曲げ加工に適する。弊社の平角棒は快削真中棒、2種です。

# 真中平角棒

(切断売り)

厚さ mm	幅 mm	長さ mm	1本重量 kg	無計量 採用	切断 可否	1m当り 参考重量kg
4.0	30	4,000	4.046	○	可	—
4.0	35	〃	4.721	○	〃	—
4.0	40	〃	5.395	○	〃	—
4.0	50	〃	6.744	○	〃	—
4.5	12	〃	1.821	○	〃	—
4.5	18	〃	2.731	○	〃	—
4.5	20	〃	3.053	○	〃	—
4.5	50	〃	7.587	○	〃	—
5.0	8	〃	1.348	○	〃	—
5.0	10	〃	1.686	○	〃	—
5.0	12	〃	2.023	○	〃	—
5.0	15	〃	2.529	○	〃	—
5.0	16	〃	2.698	○	〃	—
5.0	19	〃	3.203	○	〃	—
5.0	20	〃	3.372	○	〃	—
5.0	22	〃	3.709	○	〃	—
5.0	25	〃	4.215	○	〃	—
5.0	30	〃	5.058	○	〃	—
5.0	32	〃	5.395	○	〃	—
5.0	35	〃	5.901	○	〃	—
5.0	40	〃	6.744	○	〃	—
5.0	45	〃	7.587	○	〃	—
5.0	50	〃	8.430	○	〃	—
5.0	60	〃	10.116	○	〃	—
6.0	8	〃	1.619	○	〃	—
6.0	9	〃	1.821	○	〃	—
6.0	10	〃	2.023	○	〃	—
6.0	12	〃	2.428	○	〃	—
6.0	13	〃	2.630	○	〃	—
6.0	15	〃	3.035	○	〃	—
6.0	16	〃	3.237	○	〃	—
6.0	18	〃	3.642	○	〃	—
6.0	19	〃	3.844	○	〃	—
6.0	20	〃	4.046	○	〃	—
6.0	21	〃	4.249	○	〃	—
6.0	22	〃	4.451	○	〃	—
6.0	24	〃	4.856	○	〃	—
6.0	25	〃	5.058	○	〃	—

○印は無計量採用寸法です。

一口メモ 板、条のつくり方、まず鑄塊を赤熱状態で圧延し（熱間圧延）次にこれを、常温の圧延（冷間圧延）と焼鈍をくり返して所定の厚さに仕上げるのが一般的な方法です。

# 真中平角棒

(切断売り)

厚さ mm	幅 mm	長さ mm	1本重量 kg	無計量 採用	切断 可否	1 m 当り 参考重量 kg
6.0	30	4,000	6.070	○	可	—
6.0	32	〃	6.474	○	〃	—
6.0	35	〃	7.081	○	〃	—
6.0	38	〃	7.688	○	〃	—
6.0	40	〃	8.093	○	〃	—
6.0	45	〃	9.104	○	〃	—
6.0	50	〃	10.116	○	〃	—
6.0	60	〃	12.139	○	〃	—
6.0	65	〃	13.151	○	〃	—
6.0	75	〃	15.174	○	〃	—
6.0	100	〃	20.232	○	〃	—
7.0	20	〃	4.720	○	〃	—
7.0	35	〃	8.261	○	〃	—
8.0	10	〃	2.698	○	〃	—
8.0	12	〃	3.237	○	〃	—
8.0	15	〃	4.046	○	〃	—
8.0	16	〃	4.316	○	〃	—
8.0	18	〃	4.856	○	〃	—
8.0	20	〃	5.395	○	〃	—
8.0	22	〃	5.935	○	〃	—
8.0	25	〃	6.744	○	〃	—
8.0	30	〃	8.093	○	〃	—
8.0	32	〃	8.632	○	〃	—
8.0	35	〃	9.442	○	〃	—
8.0	40	〃	10.790	○	〃	—
8.0	45	〃	12.139	○	〃	—
8.0	50	〃	13.488	○	〃	—
8.0	60	〃	16.186	○	〃	—
8.0	65	〃	17.534	○	〃	—
8.0	75	〃	20.232	○	〃	—
8.0	100	〃	26.976	○	〃	—
9.0	12	〃	3.642	○	〃	—
9.0	15	〃	4.552	○	〃	—

○印は無計量採用寸法です。

一口メモ 圧延とは回転する2本のロールの間で丁度“ノシモチ”をつくる時のように力を連続的に加えて金属を薄く、長くしていく方法をいいます。

# 真中平角棒

(切断売り)

厚さ mm	幅 mm	長さ mm	1本重量 kg	無計量 採用	切断 可否	1m当り 参考重量 kg
9.0	18	4,000	5.463	○	可	—
9.0	20	〃	6.070	○	〃	—
9.0	25	〃	7.587	○	〃	—
9.0	30	〃	9.104	○	〃	—
9.0	35	〃	10.622	○	〃	—
9.0	38	〃	11.532	○	〃	—
9.0	40	〃	12.139	○	〃	—
9.0	50	〃	15.174	○	〃	—
10.0	12	〃	4.046	○	〃	—
10.0	15	〃	5.058	○	〃	—
10.0	16	〃	5.395	○	〃	—
10.0	18	〃	6.070	○	〃	—
10.0	20	〃	6.744	○	〃	—
10.0	22	〃	7.418	○	〃	—
10.0	25	〃	8.430	○	〃	—
10.0	30	〃	10.116	○	〃	—
10.0	32	〃	10.790	○	〃	—
10.0	35	〃	11.802	○	〃	—
10.0	38	〃	12.814	○	〃	—
10.0	40	〃	13.488	○	〃	—
10.0	45	〃	15.174	○	〃	—
10.0	50	〃	16.860	○	〃	4.2
10.0	60	〃	20.232	○	〃	5.1
10.0	75	〃	25.290	○	〃	6.3
10.0	100	〃	33.720	○	〃	8.4
12.0	14	〃	5.660	○	〃	—
12.0	15	〃	6.070	○	〃	—
12.0	16	〃	6.472	○	〃	—
12.0	18	〃	7.284	○	〃	—
12.0	20	〃	8.093	○	〃	—
12.0	25	〃	10.116	○	〃	—

\*印は長さ乱尺です。○印は無計量採用寸法です。×印は計量する寸法です。

一口メモ 焼鈍とは、金属に冷間圧延などの加工を行うと硬くなり、ある限度以上は加工出来ません。これを軟化したり、結晶組織の調整を行うために適当な温度に加熱した後、ゆっくり冷却する操作をいう。

# 真中平角棒

(切断売り)

厚さ mm	幅 mm	長さ mm	1本重量 kg	無計量 採用	切断 可否	1 m 当り 参考重量 kg
12.0	30	4,000	12.139	○	可	—
12.0	32	"	12.948	○	"	—
12.0	35	"	14.162	○	"	—
12.0	38	"	15.376	○	"	—
12.0	40	"	16.186	○	"	—
12.0	45	"	18.209	○	"	—
12.0	50	"	20.232	○	"	5.1
12.0	60	"	24.278	○	"	6.1
12.0	75	"	30.348	○	"	—
12.0	100	"	40.464	○	"	10.1
14.0	20	"	9.440	○	"	—
15.0	18	"	9.104	○	"	—
15.0	20	"	10.116	○	"	—
15.0	25	"	12.645	○	"	—
15.0	30	"	15.174	○	"	—
15.0	32	"	16.186	○	"	—
15.0	35	"	17.703	○	"	—
15.0	40	"	20.232	○	"	—
15.0	45	"	22.761	○	"	—
15.0	50	"	25.290	○	"	6.3
15.0	55	"	27.819	○	"	—
15.0	60	"	30.348	○	"	7.6
15.0	80	"	40.464	○	"	10.1
15.0	81	"	40.970	○	"	10.2
16.0	20	"	10.790	○	"	2.7
16.0	25	"	13.488	○	"	3.37
16.0	30	"	16.190	○	"	4.1
16.0	50	"	26.980	○	"	6.8
20.0	25	"	16.860	○	"	4.2
20.0	30	"	20.232	○	"	5.1
20.0	35	"	23.604	○	"	5.9
20.0	40	"	26.976	○	"	6.7
20.0	45	"	30.350	○	"	7.6
		"				

\*印は長さ乱尺です。○印は無計量採用寸法です。×印は計量する寸法です。

一口メモ 焼鈍温度は銅の場合 400~500 °C、黄銅の場合は 450~600 °C程度です。

# 真中平角棒

(切断売り)

厚さ mm	幅 mm	長さ mm	1本重量 kg	無計量 採用	切断 可否	1 m 当り 参考重量 kg
20.0	50	4,000	33.720	○	可	8.4
20.0	60	"	40.464	○	"	10.1
20.0	75	"	50.580	○	"	12.6
20.0	80	"	53.952	○	"	13.5
25.0	30	"	25.290	○	"	6.3
25.0	35	"	29.505	○	"	7.4
25.0	40	"	33.720	○	"	8.4
25.0	45	"	37.935	○	"	9.5
25.0	50	"	42.150	○	"	10.5
25.0	60	"	50.580	○	"	12.6
25.0	75	"	63.225	○	"	15.8
30.0	35	"	35.406	○	"	8.9
30.0	40	"	40.464	○	"	10.1
30.0	45	"	45.522	○	"	11.4
30.0	50	"	50.580	○	"	12.6
30.0	60	"	60.696	○	"	15.2
30.0	65	"	65.754	○	"	16.4
30.0	75	"	75.870	○	"	19.0
35.0	40	"	47.208	○	"	11.8
35.0	50	"	59.010	○	"	14.8
35.0	60	"	70.812	○	"	17.7
40.0	80	"	107.904	×	"	27.0
50.0	60	"	101.160	×	"	25.3

\*印は長さ乱尺です。○印は無計量採用寸法です。×印は計量する寸法です。

一口メモ 焼鈍温度は銅の場合 400~500℃、黄銅の場合は 450~600℃程度です。