

銅 (タフピッチ銅) 切断板

(切断売り)

(単位m/m)

JIS 規格名及記号 H3100 C1100P
 旧JIS 規格名及記号 H3103 TCupI タフピッチ銅板1種
 配合 (%) Cu99.90以上
 質 別 板厚40mmまで1/4H 45mm以上F材
 比 重 8.89

板 厚 公 差	0.8 を超え	1.2 以下	±0.15
	1.2 "	2.0 "	±0.18
	2.0 "	3.2 "	±0.20
	3.2 "	5.0 "	±0.25
	5.0 "	8.0 "	±0.30
	8.0 "	12.0 "	±0.35
	12.0 "	20.0 "	±0.45
	20.0 以上		±2.4%

△印は無酸素銅あり切断販売可能 (C1020P1/2H・F材)

厚 さ mm	元 板		表面状態	備 考
	幅 mm	長さ mm		
△ 1.0	約 1,000	約 1,000~2,200	ロール 仕上げ	7は C1020 のみです。 1. 切断形状 ◎四角、平角、台形の場合 幅、長さ共30ミリ以上 ◎円形の場合 直径 150ミリ以上かつ板 厚の2倍で1000ミリ以内 (但し板厚によって多少変 更があります。) 2. 切断公差 単位ミリ
△ 1.5	"	"		
△ 2.0	"	"		
△ 3.0	"	"		
△ 4.0	"	"		
△ 5.0	"	"		
△ 6.0	"	"		
△ 7.0	"	"		
△ 8.0	"	"		
△ 9.0	"	"		
△ 10.0	約 1,030	"		
△ 12.0	"	"		
△ 13.0	"	"		
△ 15.0	"	"		
△ 16.0	"	"		
△ 18.0	"	"		
△ 20.0	"	"		
△ 22.0	"	"		
△ 25.0	"	"		
△ 30.0	"	"		
△ 35.0	約 800	"		
△ 40.0	約 1,050	"		
△ 45.0	"	約 1,500		
△ 50.0	"	約 1,400		
△ 55.0	"	"		
△ 60.0	"	約 1,200		
△ 65.0	"	"		
△ 70.0	約 1,200	約 1,400		
△ 80.0	"	約 1,200		
△ 90.0	約 1,000	"		
△ 100.0	"	"		
△ 110.0	"	"		
△ 120.0	"	"		
△ 130.0	"	"		
△ 150.0	"	"		
			面削又は 研磨仕上げ	

一口メモ 切断方法は1mm~2mmはシャーリング切断、3mm以上は全て丸鋸切断です。尚、ビニール貼りのご注文はねん着力の強い塩ビ(乳白色)SPVになります。