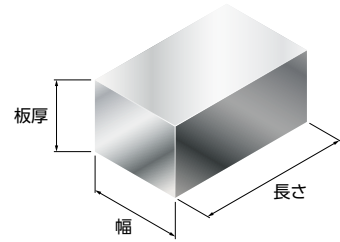


7475-T7351



7000系アルミニウム **航空宇宙規格に基づき製造**

代表的な化学成分 (%)								
Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Zn	Ti	Al
0.1以下	0.12以下	1.2~1.9	0.06以下	1.9~2.6	0.18~0.25	5.2~6.2	0.06以下	残部

特長

切

強

切削性 強度

加工メニュー

板厚やサイズによって対応できない場合があります。



■材料・超音波探傷検査規格対応表

材料規格			超音波探傷試験規格		
AMS4202	MEP02-013	BAMS 516-002	AMS-STD-2154 Type 1 Class A	ASTM B594 Class A	BSS 7055 Class A
○	★	★	○	○	★

・★の規格が必要な場合はお見積・ご注文時に必ず担当者にお問い合わせください。
 ・○であっても板厚や製造メーカー等により適用できない規格があります。

規格:AMS4202

板厚 (t/inch)	板厚 (t/mm)	在庫状況
		定尺寸法[幅×長さ] (inch) ()内は板厚公差 48×144*
1.5	38.1	★(±0.039)
2.0	50.8	★(±0.055)
2.25	57.15	★(±0.075)
2.5	63.5	★(±0.075)
2.75	69.85	★(±0.075)
3.0	76.2	★(±0.075)
3.25	82.55	★(±0.1)

★=都度お問い合わせください
 ★必ずしも上記定尺サイズで在庫しているわけではありません
 在庫の有無も含め、お問い合わせください。
 ・板厚欄左側と定尺寸法、板厚公差はinch表記です。
 ・上記以外の調質でもお取り寄せ可能な場合があります。
 お問い合わせください。
 ※定尺寸法はmmに直すと1219.2mm×3657.6mmとなります。

板厚	機械的性質 ()内の数字は参考値*1			
	サンプル方向**2	引張強さ	耐力	伸び
Thickness	Axis of test Specimen	TensileStrength	YeildStrength	Elongation
(inch)		ksi (N/mm ²)	ksi (N/mm ²)	(%)
0.250-1.500	長手	71.0(490以上)	60.0(414以上)	10以上
	幅			9以上
1.001-1.500	板厚	67.0(462以上)	56.0(386以上)	4以上
1.501-2.000	長手	70.0(483以上)	58.0(400以上)	10以上
	幅			8以上
2.001-2.500	板厚	66.0(455以上)	54.0(372以上)	4以上
2.501-3.000	長手	69.0(476以上)	57.0(393以上)	10以上
	幅			8以上
3.001-3.500	板厚	65.0(448以上)	53.0(365以上)	3以上
3.001-3.500	長手	68.0(469以上)	56.0(386以上)	10以上
	幅			8以上
3.001-3.500	板厚	65.0(448以上)	53.0(365以上)	3以上

・機械的性質の単位はksiが基本となります。
 ※1:()内の数字は、ksiをN/mm²に換算するために、係数6.89476を掛けて四捨五入した参考値です。
 ※2: 長手は「Longitudinal」、幅は「Long Transverse」、板厚は「Short Transverse」を示しています。