

押出管及び棒の製作範囲

軽金属押出開発(株)

1、押出管

I【押出管の最小肉厚】

合金グループ 外径(mm)	A (6063)	B (6061, 5052)	C (5083)
340mmを越え400mm以下	6 (1)	5.5	7 (2)
300mmを越え340mm以下	5 (1)	4.5	5
200mmを越え300mm以下	4	4	5
200mm以下	4	4	5

注 (1) 合金グループAの肉厚が、合金グループBよりも厚くなっているのは、ヘコミ等の変形を考慮したためです。

(2) フローティング・マンドレル法によるものです。

備考 1. 外径が400mmを越えるものは、個々に協議をお願いします。

2. 1000系合金の製作範囲については協議をお願いします。

2、【押出棒】

外径 (mm)	最大製品 長さm
370	2.0
360	2.3
350	2.5
340	2.7
330	2.9
320	3.2
310	3.5
300	3.8
290	4.1
280	4.6
270	5.0
260	5.5
250	5.7
240	6.3
230	6.9
220	7.7
210	8.6
200	9.7
190	10.8
180	12.3
170	13.9
160	15.9
150	16.4
140	16.4
130	16.4
120	16.4
110	16.4
100	16.4

II【押出管の製作範囲】(概略寸法及び最大製品長さ)

(単位:m)

押出法 合金 外径(mm) 肉厚(mm)	フィックス・マンドレル法																		フローティング・マンドレル法							
	合金グループA(6063)						合金グループB(6061, 5052)						合金グループC(5083)						合金グループD(5083・5052)							
	4	5	6	8	10	15	20	4	5	6	8	10	15	20	5	6	8	10	15	20	5	6	8	10	15	20
450																							9.2	6.9	3.9	
440																							10.2	7.8	4.5	
430					5.7							5.7											11.3	8.6	5.1	3.3
420				8.2	5.9	3.9				12.1	8.2	5.9	3.9				4.4						12.4	9.5	5.7	3.8
410				8.5	7.7	4.0				12.5	8.5	7.7	4.0				4.5	4.0					13.6	10.5	6.3	4.2
400			15.5	10.8	8.0	4.2	3.5			15.5	10.8	8.0	4.2	3.5		9.2	6.1	4.2					14.8	11.4	7.0	4.7
390			16.0	11.2	8.3	6.0	3.7			16.0	11.2	8.3	6.0	3.7		9.5	6.3	4.4	3.1				15.7	12.4	7.7	5.3
380			16.5	11.6	11.0	6.3	3.9			16.5	11.6	11.0	6.3	3.9		9.0	6.6	6.2	3.3				15.7	13.2	8.4	5.8
370				15.0	11.4	6.6	4.1				15.0	11.4	6.6	4.1		9.9	7.8	6.3	3.5				16.7	13.2	9.1	6.4
360				15.6	11.8	6.9	4.4				15.6	11.8	6.9	4.4		10.0	8.0	6.6	3.7				15.5	13.2	9.5	7.0
350				16.1	12.3	7.2	5.9				16.1	12.3	7.2	5.9		10.4	8.3	6.8	3.9	3.3			15.4	13.2	9.7	7.6
340				16.7	12.8	9.2	6.2				16.7	12.8	9.2	6.2	11.8	10.6	8.5	6.9	4.8	3.4			14.9	13.0	9.7	7.7
330					15.9	9.6	6.5				15.9	9.6	6.5	12.3	10.7	7.7	6.7	4.9	3.7			17.0	14.6	12.8	9.7	7.7
320					16.5	10.0	6.8				16.5	10.0	6.8	14.0	11.1	7.9	6.8	5.0	3.8			18.7	14.2	12.5	9.7	7.8
310					17.2	10.5	8.4				17.2	10.5	8.4	14.6	11.6	8.0	6.9	5.2	3.9				14.9	12.2	9.6	7.9
300					17.9	12.7	8.8				17.9	12.7	8.8	15.2	12.1	8.3	7.1	5.8	4.0				16.3	12.7	9.4	7.9
290						13.3	9.3				19.3	13.3	9.3	15.9	12.7	8.7	10.7	6.1	4.2				17.8	13.9	9.3	7.8
280						14.6	9.8				19.6	13.9	9.8		19.8	14.8	11.2	6.5	4.2				19.3	15.1	9.5	7.7
270						15.3	10.3					14.6	10.3			15.5	11.8	6.9	4.4					16.4	10.4	7.7
260						16.1	10.9					15.3	10.9			16.2	12.4	7.3	4.8					17.8	11.4	8.5
250						19.4	13.3					16.1	13.3			17.1	13.1	7.8	7.2					19.3	12.4	9.0
240							14.0					16.9	14.0			17.7	13.8	11.1	7.7						13.5	9.9
230							14.9					17.4	14.5			18.5	16.6	11.8	8.2							14.7
220							15.8					17.9	15.0				17.1	12.4	8.8							
210							16.8					18.5	15.6				17.8	12.9	9.5							
200							19.4					18.9	16.3				18.5	13.6	6.9							
190												19.1	17.0				19.4	10.8	7.6							
180												19.5	17.5				18.7	11.7	8.3							※(1)
170												19.7	17.8					12.7	9.0							
160												19.4	17.4					13.8	14.8							
150												19.6	17.6					18.6	15.8							
140													19.8					19.7	16.7							
130																		17.8								
120																		18.8								
110																										
100																										

注 (1) フローティング・マンドレル法のなかで※の箇所は製作可能ですが、フィックス・マンドレル法を推奨しますので、数字を省略してあります。

(2) フローティング・マンドレル法におけるパイプの両端の肉厚差は最大約1mm生じます。

備考 1. 1000系合金の製作範囲については、協議をお願いします。

2. 塗りつぶされた部分が製造可能範囲で、表中の数字が最大製品長です。

3. 最大製品長が20mを越えるものについては、表中の数字を省略してあります。

4. ホットホール押出管の製作範囲については、ホロー型材の製作範囲に準じます。

5. 肉厚20mmを超えるサイズについても製作可能です。個別に検討いたします。