

材 料 規 格 書

製品名: HNI M8x90, M8x100

1. アンカー本体

規格名: 冷間圧造用ボロン鋼 又は 相当材

材質: SWCHB 材 又は 相当材

(JIS G3508 又は 相当材)

機械的性質(規格)

呼び寸法 8.0 mm

引張強度 Min 400~750 N/mm²

化学成分(%)

| 成分 | C | Si | Mn | P | S | Al | Cr | Ni | Cu | B |
|-------------------|---------------|---------------|---------------|--------------|--------------|----|-------------------|-------------------|-------------------|---------------|
| 規格 | 0.20~ 0.26 | 0.10~ 0.35 | 0.70~ 1.00 | Max 0.030 | Max 0.030 | - | *1 Max 0.20 | *1 Max 0.20 | *1 Max 0.30 | Min 0.0008 |
| *1 不純物としての含有量とする。 | | | | | | | | | | |

参考) 主な適合規格鋼種

SWCHB323 (SWRCH323)

2. センターピン

規格名: 冷間圧造用炭素鋼 又は 相当材

材質: SWCH 材 又は 相当材

(JIS G3507 又は 相当材)

機械的性質(規格)

呼び寸法 3.4 mm

引張強度 Max 710 N/mm²

化学成分(%)

| 成分 | C | Si | Mn | P | S | Al | Cr | Ni | Cu |
|-------------------|---------------|---------------|---------------|--------------|--------------|----|-------------------|-------------------|-------------------|
| 規格 | 0.42~ 0.48 | 0.10~ 0.35 | 0.60~ 0.90 | Max 0.030 | Max 0.035 | - | *2 Max 0.20 | *2 Max 0.20 | *2 Max 0.30 |
| *2 不純物としての含有量とする。 | | | | | | | | | |

参考) 主な適合規格鋼種

SWCH45K

S45C