

I 型和 B 型铝制型材的技术说明

公差：

外型偏差，如直线度及平面度容差符合
DIN EN 12020 标准第 2 部分。

表面：

铝制型材被阳极氧化为自然色，实现持久防刮和耐腐蚀。

环绕的硬质阳极氧化层使锯面毛刺更少。

阳极氧化：E6EV1

膜厚：10 μm

机械数据：

(仅适用于按压方向)

抗拉强度 R_m ：最小 245 N/mm^2

流变极限 $R_{p0.2}$ ：最小 195 N/mm^2

A5：10% 断裂伸长

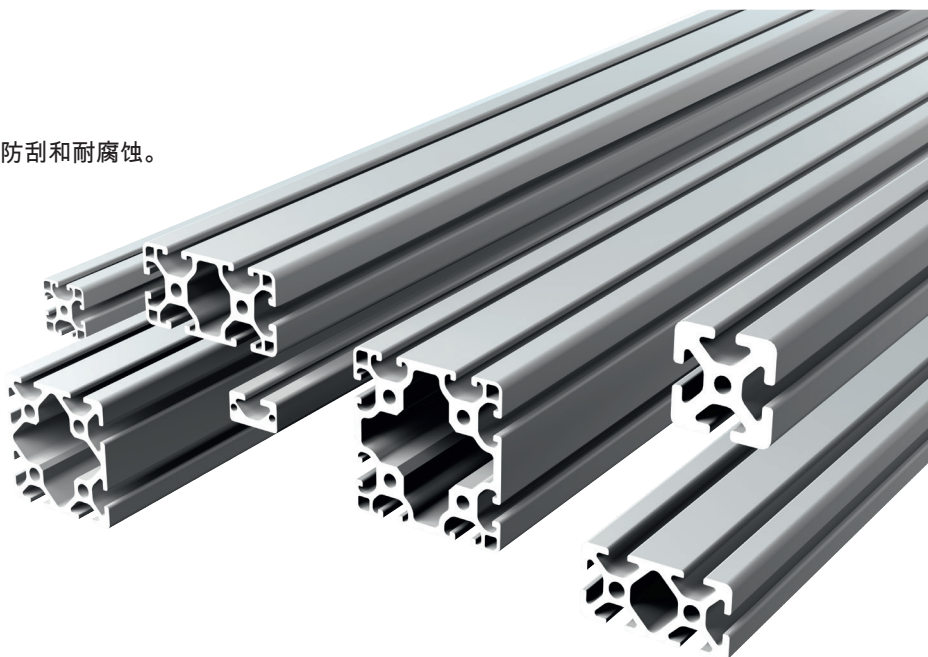
A10：8% 断裂伸长

密度：2.7 kg/dm^3

线性膨胀系数：23.6 $\times 10^{-6}$ 1/K

弹性模量 E：约 70,000 N/mm^2

硬度：约 75 HB -2.5/187.5



槽的尺寸和槽间距

