

加工精度規格 (4面フライス)

面粗度: 3.2S以下

アルミ・伸銅品

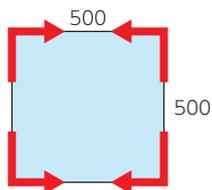
■寸法公差 幅Wと長さLの標準公差(mm)、幅Wと長さLのminレンジ(mm)

加工寸法	標準公差	minレンジ	
		長さ700以下	長さ700超え
~100	±0.05	0.02	0.04
~700	±0.05	0.04	0.05
~1000	±0.08		0.05
~1500	±0.10		0.10
~3047	±0.30		0.30

■直角度 長さLを基準とした幅Wの直角度(mm)

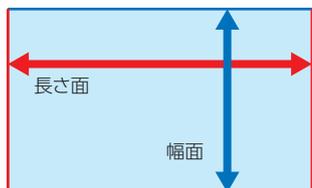
・W500xL500以下のとき：4直角保証

・左記を超えるとき：基準面1直角のみ保証



幅/長さ	~100	~200	~300	~400	~500	~1000	~1500	~3047
~40	0.015	0.03	0.045	0.08	0.10	100につき0.02		0.30
~300	0.015	0.03	0.045	0.06	0.075	100につき0.02		0.30
~1520				0.06	0.075	100につき0.015	0.15	

■平行度(標準公差適用時) 対になる二辺の平行度(mm)



《長さ面平行度》

幅/長さ	~300	~350	~500	~540	~3047
~300	0.03	0.03	0.03	0.03	0.03
~350		0.03	0.03	0.04	0.04
~1520			0.05	0.05	幅100につき0.01

《幅面平行度》

幅/長さ	~300	~350	~500	~540	~3047
~300	0.03	0.03	0.04	0.04	0.05
~350		0.03	0.04	0.04	長さ100につき0.01
~1520			0.05	0.05	長さ100につき0.01

■平行度(minレンジ適用時) 対になる二辺の平行度(mm)

幅/長さ	長さ700以下	長さ700超え
~100	0.02	0.04
~700	0.04	0.05
~1000		0.05
~1500		0.10
~3047		0.30

面粗度:6.3S以下

ステンレス・チタン

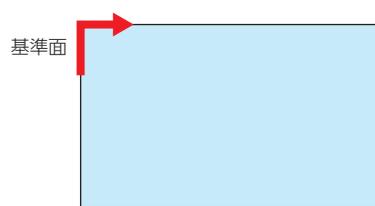
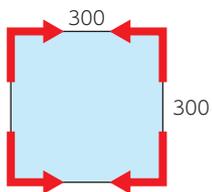
■寸法公差 幅Wと長さLの標準公差(mm)、幅Wと長さLのminレンジ(mm)

加工寸法	標準公差	minレンジ	
		長さ700以下	長さ700超え
~100	±0.05	0.02	0.04
~300	±0.05	0.04	0.05
~1000	±0.08		0.05
~1550	±0.10		0.10
~2500	±0.30		0.30

■直角度 長さLを基準とした幅Wの直角度(mm)

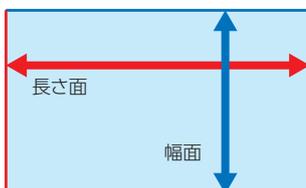
・W300xL300以下のとき：4直角保証

・左記を超えるとき：基準面1直角のみ保証



幅/長さ	~100	~200	~300	~500	~1000	~1550	~2500
~300	0.015	0.03	0.045	0.05	0.07	0.10	0.30
~1500				0.07	0.10	0.12	0.30

■平行度(標準公差適用時) 対になる二辺の平行度(mm)



《長さ面平行度》

幅/長さ	~300	~500	~1000	~2500
~300	0.03	0.05	0.05	0.05
~1500		0.05	幅100につき0.01	幅100につき0.01

《幅面平行度》

幅/長さ	~300	~500	~1000	~2500
~300	0.03	0.03	0.04	0.05
~1500		0.05	長さ100につき0.01	長さ100につき0.01

■平行度(minレンジ適用時) 対になる二辺の平行度(mm)

幅/長さ	長さ700以下	長さ700超え
~100	0.02	0.04
~300	0.04	0.05
~1000	0.05	0.05
~1550		0.10
~2500		0.30