

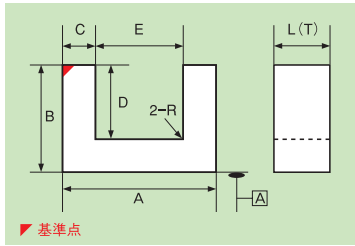
# オプション加工 ブランク加工

ブランク加工部寸法公差

寸法	～6	～100	～500	～1000	1000超
N (普通級)	±0.1	±0.2	±0.3	±0.4	±0.5
S (精級)	±0.05	±0.05	±0.1	±0.2	±0.3

ご注文時、特にご指示のない場合は、N級にて加工いたします。  
チルト型加工-ブロックタイプのQ部分は±0.3の公差となります。

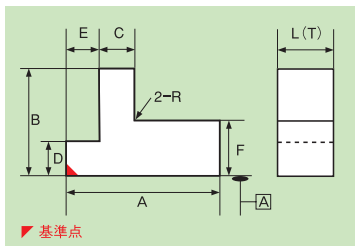
## アルミ凹型加工



加工可能寸法 (mm)

区分	加工寸法							A面に対する加工面の	
	L (T)	A	B	C	D	E	R	平行度	直角度
プレート タイプ	5～30	200～	100～	30以上	5～(B-30)	10.2～(A-60)	5以上	0.05/ 100mm	0.1/ 100mm
	30.01～40				10～(B-30)	20.2～(A-60)			
	40.01～80	1400	650	50以上	15～(B-50)	30.2～(A-100)	15以上		
ブロック タイプ	10～	30～	20～	5以上	1～30	*目つ、下記の条件 (B-5) 以下 (C×5) 以下 (A-C-E)×5 以下	10.2～(A-10)	0.05/ 100mm	0.1/ 100mm
	1400	300	150		30.01～40		20.2～(A-10)		
					40.01～80		30.2～(A-10)		

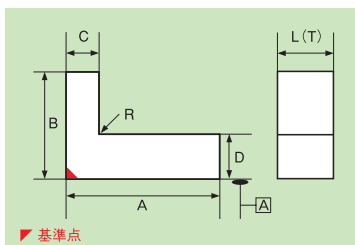
## アルミ凸型加工



加工可能寸法 (mm)

区分	加工寸法							A面に対する加工面の	
	L (T)	A	B	C	D・F	E	R	平行度	直角度
プレート タイプ	5～30	200～	100～	30以上	30～(B-5)	5～(A-35)	5以上	0.05/ 100mm	0.1/ 100mm
	30.01～40				30～(B-10)	10～(A-40)			
	40.01～80	1400	650	50以上	50～(B-15)	15～(A-65)	15以上		
ブロック タイプ	10～	30～	20～	5以上	5～(B-1)	*目つ、下記の条件 (B-80) 以上 B-(5×C) 以上	1～(A-6)	0.05/ 100mm	0.1/ 100mm
	1400	300	150						

## アルミ L 型加工

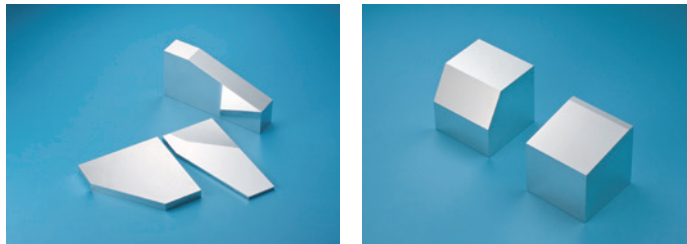
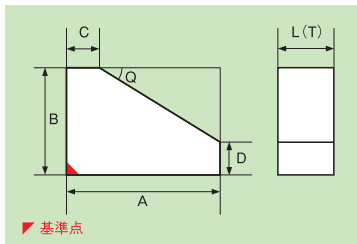


加工可能寸法 (mm)

区分	加工寸法							A面に対する加工面の	
	L (T)	A	B	C	D	R	平行度	直角度	
プレート タイプ	5～30	200～	100～	30～(A-5)	30～(B-5)	5以上	0.05/ 100mm	0.1/ 100mm	
	30.01～40			30～(A-10)	30～(B-10)				
	40.01～80	1400	650	50～(A-15)	50～(B-15)	15以上			
ブロック タイプ	10～	30～	20～	5～(A-1)	5～(B-1)	*目つ、下記の条件 (B-80) 以上 B-(5×C) 以上	0.05/ 100mm	0.1/ 100mm	
	1400	300	150						

# オプション加工 ブランク加工

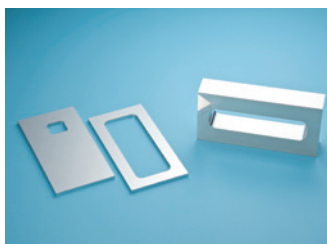
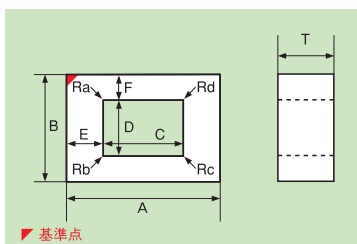
## アルミチルト型加工



■加工可能寸法(mm)

区分	加工寸法					
	L(T)	A	B	C	D	Q
プレートタイプ	5 ~ 80	200 ~ 1400	100 ~ 650	1 以上	1 以上	1° ~ 89°
ブロックタイプ	10 ~ 50	30 ~ 250	20 ~ 99.99	5 以上	5 以上	1° ~ 89°
	50.01 ~ 200	L/2 ~ 250	20 ~ 125			

## アルミ中抜四角型加工

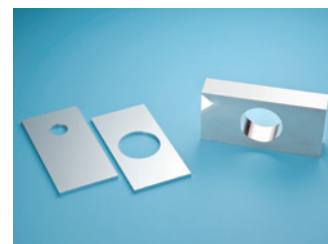
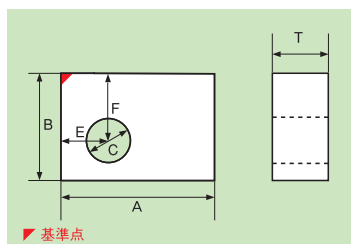


■加工可能寸法(mm)

区分	加工寸法					
	T	A	B	C・D	E・F	Ra~Rd
プレートタイプ	5~30	50~1400	50~650	20 以上	20 以上	5 以上
	30.01~40			30 以上		10 以上
	40.01~80			40 以上		15 以上

\*中抜き部分と端面の最小距離は20mmです。

## アルミ中抜丸型加工

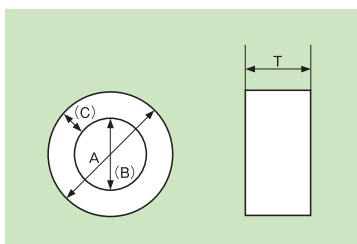


■加工可能寸法(mm)

区分	加工寸法				
	T	A	B	C	E・F
プレートタイプ	5~30	50~1400	50~650	20 以上	20 以上
	30.01~40			30 以上	25 以上
	40.01~80			40 以上	30 以上

\*中抜き部分と端面の最小距離は10mmです。

## アルミサークル加工・リング加工

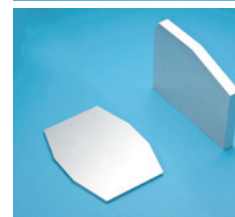
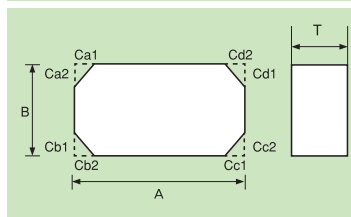
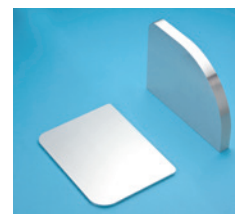
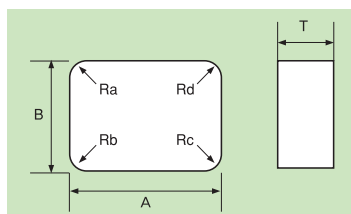


■加工可能寸法(mm)

区分	加工寸法			
	T	A	B	C
サークル	5 ~ 50	160 ~ 450	—	—
リング	5 ~ 50	160 ~ 450	30~(A-60)	30 以上

※材質・板厚により板厚面のフライス加工が必要な場合があります。詳しくはお問い合わせください。

## アルミコーナー加工



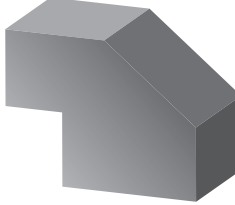
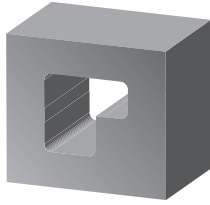
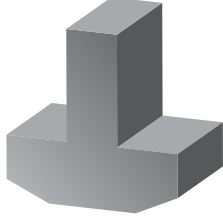
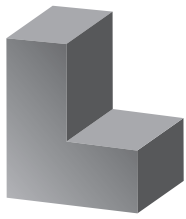
■加工可能寸法(mm)

区分	加工寸法				
	T	A	B	Ra ~ Rd	Ca1・Ca2 ~ Cd1・Cd2
コーナーR	5 ~ 80	200 ~ 1400	100 ~ 650	1 以上	—
コーナーカット	5 ~ 80	200 ~ 1400	100 ~ 650	—	1 以上

※コーナーRは、R曲線部と直線部の交点に段差が残ります。

## 複合加工

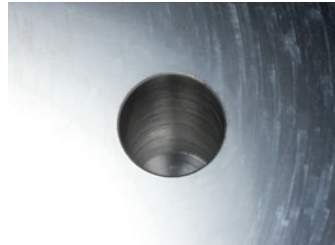
《加工例》



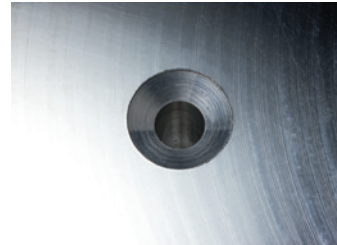
■加工可能寸法 (mm)

区分	加工可能寸法										
	L(T)	B	A	C	D	E	F	G	H	R	
プレートタイプ	5 ~ 50	100 ~ 650	200 ~ 1400	加工可否は都度判断							

## その他の加工 (穴加工・タップ加工)



キリ穴

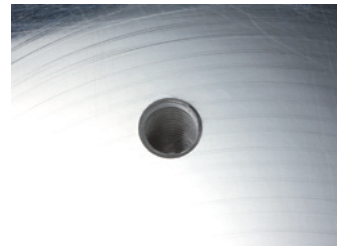


サラモミ

区分	加工可能寸法
キリ穴	φ2.5 ~ φ14.0
ザグリ	φ5 ~
タップ穴	M3 ~ M16



ザグリ



タップ穴

\*穴深さ:最大で穴径×5まで