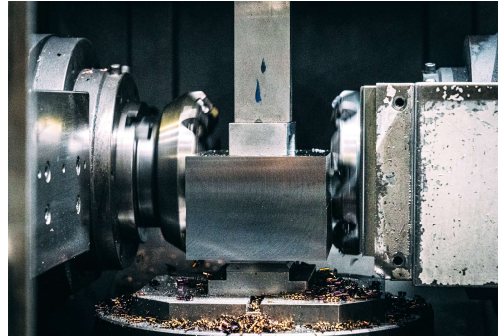


【面削プレート】

平面度/平行度 にお困りではありませんか？

“チタン材”の面削(フライス)加工もご相談ください！！



■ 可能板厚範囲と加工精度規格

■ TP340 t 2 ~ t 48 ■ Ti6AL-4V t 2 ~ t 100

※上記以外のサイズも加工可能ですので、別途ご相談ください

※TP340について、t 49以上の板厚のものは、TB340丸棒からの加工となります

▶ 最大加工範囲 (単位 : mm)

T	W	L
2~150 以下	300	500
150~230 以下	230	800
15 以上	15~60	2200

* 幅を最大とした場合

* 板厚を最大とした場合

* 長さを最大とした場合

▶ 最小加工範囲 (単位 : mm)

T	W	L
2 以上	2~100	5~100

▶ 寸法許容差 (単位 : mm)

T		W		L	
加工範囲	公差域	加工範囲	公差域	加工範囲	公差域
2~5 未満	±0.10	7~300 以内	±0.05	7~400 未満	±0.05
5~150 以下	±0.05			400~800 以下	±0.10

▶ 面粗度 <T/W/L共通> ⇒ 数値 Ra 1.0 以下

▶ 平面度/平行度 <板厚の規格となります> ※6F仕様 (100mmにつき)

板厚寸法	2~5未満	5~10未満	10~15未満	15以上
平面度	0.15	0.10	0.05	0.03

板厚寸法	5.0 未満	10.0 未満	10.0以上
平行度	0.15	0.07	0.03

▶ 直角度 <外周 (W⊥L) の基準線部が保証となります>

板厚寸法	数値
6F仕様 (100mmにつき)	0.015 (基準面)

※ 上記に当てはまらない場合でも加工可能なサイズもありますのでお申し付けください。

※ 各種面取りもご指示ください (指示が無い場合は、全周C0.2程のイトメン仕様)