

# 切断加工及各種加工のご案内

## 板の部

### 標準切断

- 1 切断品目及び厚さ寸法  
表ご参照ください。
- 2 切断方法  
伸銅品・アルミ : 丸鋸・シャーリング切断  
ステンレス : シャーリング・バンドソー・プラズマ・レーザー切断
- 3 切断形状  
角形・円形・リング・その他異形切断
- 4 切断公差  
角形 : -0~+2 : 丸鋸切断  
円形・リング・その他異形 : -0~+4 : コンターマシン切断

### 精密切断

- 1 切断品目及び厚さ寸法  
A2017P・A5052P・A5052P高精度  
3t~200t(詳細は、表ご参照ください。)
- 2 切断形状及び切断公差

角形

板厚\幅	20~200	~400	~800	~1240
3~30	±0.1	±0.15	±0.2	±0.25
35~50	±0.15	±0.2	±0.25	±0.3
55~100	±0.2	±0.25	±0.35	±0.35

円形 ±0.2

### フライス加工

- 1 切断品目  
アルミ A1050P・A2017P・A5052P・A5052P高精度  
A5083P・A6061P・A6063平棒・A7075P  
ステンレス SUS304・SUS303・他  
伸銅品 C1100P・C1020P・C2801P クローム銅・砲金
- 2 加工種類・寸法・公差  
① アルミ 二面及び四面フライス(2F・4F)  
板厚 3t~200t(詳細は、表ご参照ください。)

角形

幅・長さ	公差	面精度	平行度
6 ~300	±0.05	6.3以下	100mm につき 0.02以下
300.1~600	±0.1		
600.1~1000	±0.1		
1000.1~1500	±0.2		
1500.1~2150	±0.3		

円形 100Φ~245Φ ±0.1  
246Φ~700Φ ±0.05