

Cutting

アルミ板加工

■板切断（切板）

切断方法	板厚(ミリ)	幅・長さ・公差(ミリ)					標準納期	対象材
		最小幅～500	～1000	～1500	～2000	～3050		
シャーリング	0.8～3	0～+0.5	0～+1	0～+1.5		翌々日(中1日)	アルミ 在庫品	
丸鋸	3～40	0～+1	0～+1.5	0～+2	0～+3			
	～200	0～+1.5						
	220～			0～+5				

・公差は幅または長さの長い方に準拠します。

・シャーリングは定尺板をご購入いただき、ご指定の寸法で切断いたします(残材共・不要をご指定下さい)。

▶▶最小幅について

シャーリングは20ミリになります。丸鋸は下表をご参照下さい。

板厚(ミリ)	長さ(ミリ)		
	最小幅～500	～1000	～3050
3～30	15	20	30
32～40		20	30
45～60			30
65～	板厚の1/2以上		

■板分割切断

定尺板をご購入いただき、幅・長さ方向に2～4分割、十字型に4分割で切断します。

切断方法	板厚(ミリ)	幅・長さ・バラツキ(ミリ)	標準納期	対象材
シャーリング	0.8～3	±10	翌日	アルミ 在庫品
丸鋸	3～			

(例) ①2分割



②幅3分割



③十字4分割



④4分割



■ハイカット（HIC）

丸鋸による高精度切断になります。直角度やフライス程の公差が必要ない場合にご用命下さい。

切断方法	板厚(ミリ)	幅・長さ・公差(ミリ)			標準納期	対象材	備考
		25～600	～900	～1250			
丸鋸	5～30	±0.1	±0.2	±0.3	翌日	A5052 ハイプレート	直角度は保証しておりません。
	～50	±0.15					

・公差は幅または長さの長い方に準拠します。

■4面フライス・6面フライス（4F・6F）

詳細はP10～11ページをご参照ください。幅決め・長さ決め等の2面フライスも承っております。

■円形切断（円盤）


加工方法	板厚(ミリ)	加工範囲(ミリ)	公差(ミリ)	標準納期	対象材
コンターマシン (※1)	3～50	φ80～φ500	<～φ900> 0～+4 <φ901～> 0～+5	翌日	アルミ 在庫品
	55～80	φ80～φ1515			
	85～100	φ100～φ1515			
	105～150	φ150～φ1515			
	155～200	φ200～φ1515			
	220～300	φ420～φ1000			
旋盤(※2)	3～100	φ120～φ700	±0.2	中2日	
		φ701～φ1500	±0.5		

(※1) φ1515ミリ超はお問合わせ下さい。

(※2) 重量、サイズにより加工面がトンボ加工となる場合があります。また、φ1100ミリ超は別納期になりますのでご相談下さい。

Cutting

■リング切断

加工方法	板厚(ミリ)	加工範囲(ミリ) 外形 × 内径	リング幅(ミリ)	公差(ミリ)	標準納期	対象材
コンターマシン (※1)	3 ~ 50	$\phi 120 \times \phi 80 \sim \phi 1515 \times \phi 1475$	20 ~ 400	< $\sim \phi 900$ > 外形 0 ~ +4 内径 0 ~ -4	翌々日 (中1日)	アルミ 在庫品
	55 ~ 100	$\phi 150 \times \phi 100 \sim \phi 1515 \times \phi 1465$	25 ~ 400			
	105 ~ 150	$\phi 220 \times \phi 150 \sim \phi 1515 \times \phi 1455$	30 ~ 400	< $\phi 901 \sim$ > 外形 0 ~ +5 内径 0 ~ -8		
	155 ~ 300	$\phi 420 \times \phi 320 \sim \phi 1000 \times \phi 900$	50 ~ 300			
旋盤(※2)	3 ~ 100	$\phi 120 \sim \phi 700$		± 0.2	中2日	
		$\phi 701 \sim \phi 1500$		± 0.5		

(※1) $\phi 1515$ ミリ超はお問い合わせ下さい。

(※2) 重量、サイズにより加工面がトンボ加工となる場合があります。
また、 $\phi 1100$ ミリ超は別納期になりますのでご相談下さい。

(※2) 加工範囲について

- 1) 最大内径は、直径 - (板厚 + 10ミリ) × 2 となります。
- 2) 最小直径は、板厚 ÷ 2 となります。

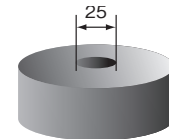
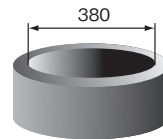
例：50 × $\phi 500$ の場合

最大内径

$$500 - (50 + 10) \times 2 = 380$$

最小内径

$$50 \div 2 = 25$$



アルミ丸棒加工

■丸棒切断(切丸)

切断方法	直径(ミリ)	公差(ミリ)	最少長さ(ミリ)	標準納期	対象材
バンドソー または 丸鋸	$\phi 25 \sim \phi 100$	0 ~ +1	10	翌日	アルミ 在庫品
	$\sim \phi 250$	0 ~ +2			
	$\phi 260 \sim$	0 ~ +3			

・ $\phi 60$ 以下の切断販売は、 $\phi 25$ 、 $\phi 30$ 、 $\phi 35$ のように $\phi 5$ 刻みの径が対象になります。

■丸棒分割切断

定尺棒をご購入いただき、2 ~ 4分割で切断します。

切断方法	直径(ミリ)	長さ・バラツキ(ミリ)	標準納期	対象材
バンドソー または丸鋸	$\phi 10 \sim$	± 10	翌日	アルミ 在庫品

■定尺丸棒切断

定尺棒をご購入いただき、ご指定の寸法(複数可)で切断します(残材共・不要をご指定下さい)。

切断方法	直径(ミリ)	公差(ミリ)	最少長さ(ミリ)	標準納期	対象材
バンドソー または 丸鋸	$\phi 15 \sim \phi 100$	0 ~ +1	10	翌日	アルミ 在庫品
	$\sim \phi 250$	0 ~ +2			
	$\phi 260 \sim$	0 ~ +3			

・全数切断の場合、工程の関係で計算上の員数と実際の員数が異なる場合があります。



板・丸棒ともに、規格外の異形切断にも対応いたしますので、お問い合わせください。