



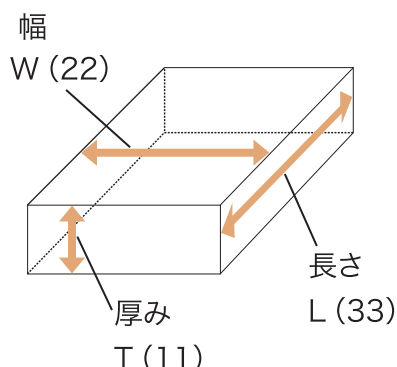
FUJIMAKI
GROUP

加工仕様【必要な所のみ加工します】



■加工面について

6F (11 22 33)

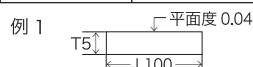


6面加工 (6F) 以外は加工面をご指定ください。

■加工精度

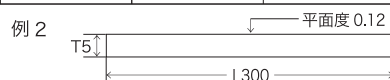
フライス平面度 (/100 mm) _____

厚み / 長さ	5~300	301~500	501~800	801~1000
5~9	例1 0.04	0.05	*要打合せ	*要打合せ
10~14	0.023	0.04	0.045	*要打合せ
15~19	0.015	0.025	0.030	0.035
20~24	0.015	0.022	0.024	0.024
25~29	0.012	0.018	0.020	0.020
30~39	0.012	0.015	0.018	0.018
40~	0.011	0.013	0.015	0.015



※厚み最小、長さ最大だった場合

厚み / 長さ	300	500	800	801~1000
5	例2 0.12	0.25	*要打合せ	*要打合せ
10	0.07	0.20	0.36	*要打合せ
15	0.05	0.13	0.24	0.35
20	0.05	0.11	0.19	0.24
25	0.04	0.09	0.16	0.20
30	0.04	0.08	0.14	0.18
40	0.03	0.07	0.12	0.15



Tの平行度…100mmにつき0.01mm

(型切り、材質により規定値に異なる場合があります。事前にご相談下さい。)

基準面の直角度…100mmにつき0.01mm

(型切り、材質により規定値に異なる場合があります。事前にご相談下さい。)

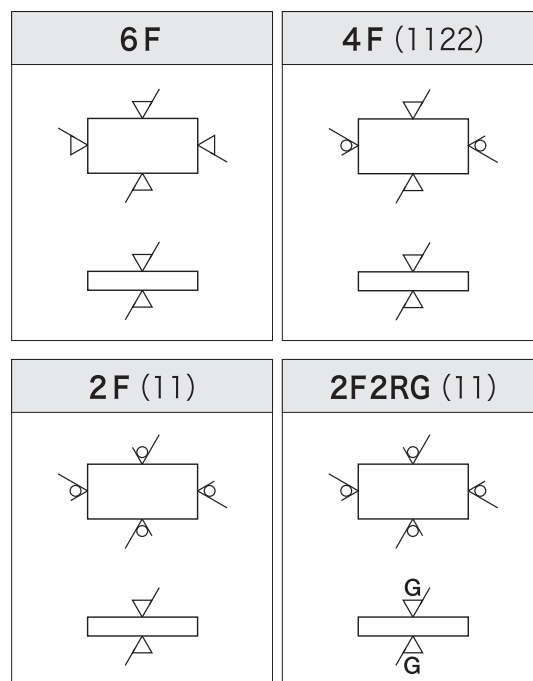
面粗度 (Ra) …1.6a (Rz…6.3z)

硬度 …HRC43 (以上は要相談)

*最大ワーク重量は4.8t以下となります。

■仕様例

F:フライス RG:ロータリー研磨 SG:サーフェイス研磨



※SGについては加工面数、加工箇所をご指定ください。

平面研磨平面度 (/100mm) _____

★ $L \div W \leq 2$ の場合

厚み / 長さ	5~300	301~500	501~800	801~1000
5~9	0.030	0.035	*要打合せ	*要打合せ
10~14	0.013	0.020	0.023	*要打合せ
15~19	0.012	0.013	0.015	0.018
20~24	0.011	0.011	0.012	0.012
25~29	0.009	0.009	0.010	0.011
30~39	0.008	0.008	0.009	0.009
40~	0.007	0.007	0.008	0.008

※ $L \div W > 2$ の場合はお問い合わせください。

Tの平行度…100mmにつき0.005mm

(型切り、材質により規定値に異なる場合があります。事前にご相談下さい。)

基準面の直角度…100mmにつき0.005mm

(型切り、材質により規定値に異なる場合があります。事前にご相談下さい。)

面粗度 (Ra) …0.8a (Rz…3.2z)

硬度 …HRC61まで

*最大ワーク重量は2.8t以下となります。