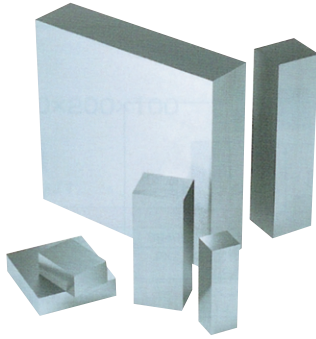


どんなサイズ1枚からお受けします



フリーサイズ高精度プレート

ハイグレード高精度プレート概要

- 6面研削加工により精度を追求した工作機械レベルの高精度加工を実現。板の外形仕上げ加工を最小におさえ製品形状の加工だけに専念することができます。
- 加工環境から見直して、精度にこだわり、加工しています。

高精度プレート概要

- フタバ高精度プレートシリーズは、国内において評価・信頼性の高い製鋼メーカーが製造し、厳重な品質検査に合格した材料を用いて製作しています。
- 業界トップレベルの高精度フライス加工を実現。従来手間取っていた仕上げ研削加工を省略、もしくは時間を大幅に低減することができます。
- 公差精度は、通常のレスプロ研削仕上げ品に匹敵します。
- サイズの指定が自由になりました。コストがかかる特殊鋼の使用も必要なものだけをお求めになれます。
- 豊富な種類の素材を準備しており、安定した精度のプレートが短納期でお手元にお届けできます。

HGシリーズハイグレード高精度プレート(高精度研削仕上げ)

●ご注文方法 $HG - NAK55 - 100.53_{-0.01}^0 \times 98.98_{-0.01}^{+0.01} \times 49.99 \pm 0.005 - C0.2$
製品番号 材質名 面取仕様

X許容差上限、下限 Y許容差上限、下限 Z許容差上限、下限

- 製作サイズ：20×20×10～200×200×100
- 全周面取り：選択できます(C0、C0.5、C1)ご指示なき場合C0になります。
- 寸法許容差のご指示例 (最小単位0.005単位までご指定できます)

| 分類 | 材質名 | 例 寸法 |
|----------|--|----------------|
| 炭素鋼 | SS400, S50C (厚さ25以下), S55C (厚さ25を超える場合) | 0 |
| プリハードン鋼 | PXZ, HPM7, PX5, HPM1, NAK55, NAK80, CENA1 ^R 、 DH2F, FDAC, HPM38, STAVAX ESR ^R | 例 寸法 +0.01 |
| 焼入焼きもどし鋼 | SK3, SKS3, ARK1 ^R 、SKD11, HPM31、 PD613, SKD61, HPM38, STAVAX ESR ^R | 例 寸法 ±0.005 |

HPM31は、X、Y、Zの中の最小寸法(厚さ)が50mm以下の製作となります。

HFシリーズ高精度プレート(高精度フライス仕上げ)

●ご注文方法 $HF - HPM1 - 150_{-0.03}^{+0.03} \times 280_{-0.03}^{+0.03} \times 30_{-0.01}^{+0.02} - C0.5$
製品番号 材質名 面取仕様

X許容差上限、下限 Y許容差上限、下限 Z許容差上限、下限

- 製作サイズ：20×20×10～200×200×10～400×500×200
- 全周面取り：選択できます(C0、C0.5、C1)ご指示なき場合C0.2になります。

●寸法許容差のご指示例 (最小単位0.01までご指定できます)

| 分類 | 材質名 | 例 寸法 |
|----------|--|------------------------|
| 炭素鋼 | SS400, S50C (厚さ25以下), S55C (厚さ25を超える場合) | 0 |
| プリハードン鋼 | PXZ, HPM7, PX5, HPM1, NAK55, NAK80, CENA1 ^R 、 DH2F, FDAC, HPM38, STAVAX ESR ^R | 例 寸法 +0.03 |
| 焼入焼きもどし鋼 | SK3, SKS3, ARK1 ^R 、SKD11, HPM31、 PD613, SKD61, HPM38, STAVAX ESR ^R | 例 寸法 +0.02 -0.01 |

色文字は最大200×200×100以下の製作となります。
HPM31は厚さ50mm以下の製作となります。

MFシリーズフライスフリープレート(6面フライス仕上げ)

●ご注文方法 $MF - SS400 - 125.3_{-0.1}^{+0.1} \times 200_{-0.1} \times 65.5_{-0.1}^{+0.2} - C0.5$
製品番号 材質名 面取仕様

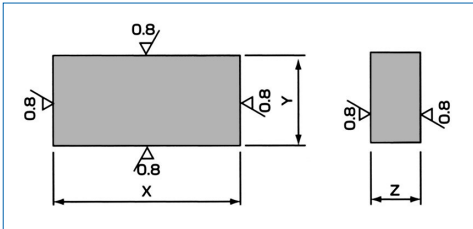
W許容差上限、下限 L許容差上限、下限 T許容差上限、下限

- 製作サイズ：10×20×5～600×800×150
- 全周面取り：選択できます(C0、C0.5、C1)ご指示なき場合C0.2になります。

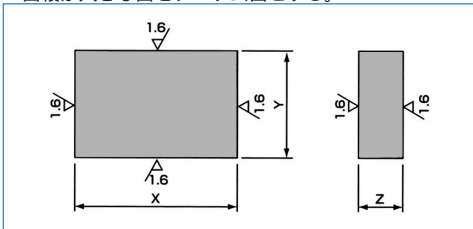
●寸法許容差のご指示例 (最小単位0.1単位までご指定できます)

| 分類 | 材質名 | 例 寸法 |
|----------|--|----------------------|
| 炭素鋼 | SS400, S50C (厚さ25以下), S55C (厚さ25を超える場合) | 0 |
| プリハードン鋼 | PXZ, HPM7, PX5, HPM1, NAK55, NAK80, CENA1 ^R 、 DH2F, FDAC, HPM38, STAVAX ESR ^R | 例 寸法 +1 |
| 焼入焼きもどし鋼 | SK3, SKS3, ARK1 ^R 、SKD11, HPM31、 PD613, SKD61, HPM38, STAVAX ESR ^R | 例 寸法 +0.1 -0.1 |

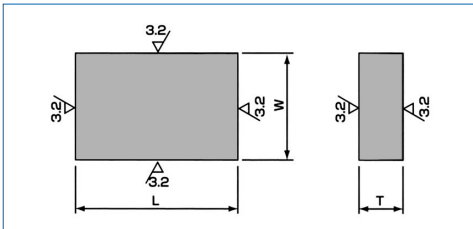
HPM31は厚さ50mm以下の製作となります。



- X・Y・Zの寸法許容差：最小0.01公差
(寸法許容差は、お客様のご指定によります)
寸法公差 = 寸法許容差上限 - 寸法許容差下限
 - 直角度：0.005以下
- 注) 直角度のデータ面は、直角をなす2平面のうち、面積が大きな面をデータ面とする。



- X・Y・Zの寸法許容差
寸法公差 = 寸法許容差上限 - 寸法許容差下限
- | X, Y, Zの中の最小寸法 (長さ) | X, Y, Zの中の最大寸法 (長さ) | | |
|---------------------|---------------------|--------|-------|
| 20以上 | 200を超え | 300を超え | 500以下 |
| 200以下 | 300以下 | 500以下 | |
- | X, Y, Zの中の最小寸法 (厚さ) | 寸法許容差 | | |
|---------------------|----------|----------|----------|
| 20以上100以下 | 最小0.02公差 | | |
| 100を超え200以下 | | 最小0.03公差 | 最小0.04公差 |
- 直角度
- | 寸法 | 0.01以下 | 0.015以下 | 0.02以下 |
|-------------|--------|---------|--------|
| 20以上100以下 | | | |
| 100を超え200以下 | | | |



- W・L・Tの寸法許容差
寸法公差 = 寸法許容差上限 - 寸法許容差下限
- | T寸法 | L寸法 | ご指示なき場合の寸法許容差 | | ご指示可能公差 | | | | |
|---------|-------------|---------------|---|---------|-------|---|---|--|
| | | W | L | T | W | L | T | |
| 5以上15未満 | 20以上500以下 | 0 | 0 | +0.2 | 最小0.2 | | | |
| 15以上 | 20以上400以下 | 0 | 0 | +0.1 | 最小0.1 | | | |
| | 400を超え800以下 | 0 | 0 | +0.2 | 最小0.2 | | | |

空圧・油圧・真空

直動システム・関連

ロボット・FA

制御・検出・計測

駆動・回転

軸受・素材・機械

動力伝達・伝動

搬送・運搬

ポンプ・送風機粉体

工場設備・環境