

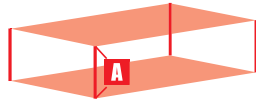
ご注文記入例

ご注文記入例①

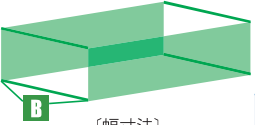
No.	客先注番（半角 20 桁）	材 質	※ サ イ ズ（公 差）			※数量	※F 加工	※G 加工	メントリ	別紙 図面
	部 番（半角 5 桁）									
1		S50C	+0.1 −0	+0.1 −0	+0.1 −0	5	6F	AA	4-C10	有
			20.3 ×	200.5 ×	500				8-C0.5	（無）

【面仕様①】に「4-C ? ・3-C ? ・1-C ?」のいずれかを入力していただくだけで、右の図の「赤線部」のメントリを、個別に指定せずに入力が可能です。

A ≤ B ≤ C の場合



〔厚み寸法〕



〔幅寸法〕



〔長さ寸法〕

【残りの辺のご指示は【面仕様②】に残りの辺の数を入力し、メントリサイズを入力して下さい。(4-C10/8-C0.5)

※「2-C ?」に関しましては、ご注文記入例②をご参照ください。

ご注文記入例② 〜ズメンツキ〜

No.	客先注番（半角 20 桁）	材 質	※ サ イ ズ（公 差）			※数量	※F 加工	※G 加工	メントリ	別紙 図面
	部 番（半角 5 桁）									
1		S50C	+0.1 −0	+0.1 −0	+0.1 −0	5	6F	AA	ズメンツキ 例 (2-C10)	（有）
			20.3	× 200.5	× 500					無

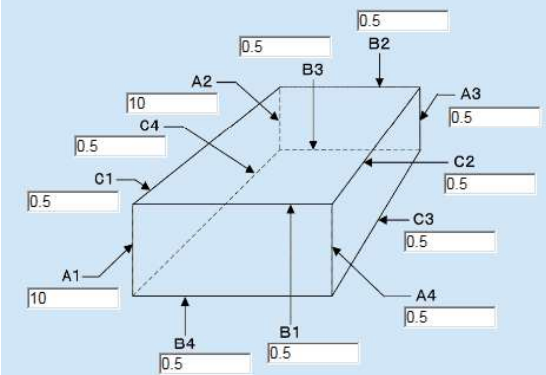
右の図のように、全て（1 2 辺）個別にメントリのサイズを、ご指定いただくことが可能です。

※入力可能サイズ

- ・ A1 ～ A4=C0 ～ C20 まで
- ・ B1 ～ C4=C0 ～ C3 まで

※B1～C4 への最大メントリサイズは、板厚により制限がございます。
詳しくは、弊社 eshop 画面の「はじめに」をご参照ください。

詳細メントリ入力画面



メントリ加工

加工仕様	指示内容	面取り①	面取り②	仕様別最大能力（非鉄除く）
メントリ仕様 （各材質共通）	指示なし	全周 C0.2 程度	－	指示なき場合は安全のため、すべてイトメン指示と致します
	イトメン	全周 C0.2 程度	－	＝指示なし
	メンナシ	全周 メンナシ	－	＝Z-C0 バンチ／入れ子にはメンナシをご指示ください
	Z-C0	全周 メンナシ	－	＝メンナシ
	Z-C0.1～Z-C3	全周 C0.1～	－	Z-C0.1～Z-C1 まで 0.1mm 毎で全周指示可
		全周 C1.2～C3	－	Z-C1.2・1.5・2・3 の全周指示可
	複合指示	メントリ①（コーナー）	メントリ②（辺）	メントリ①とメントリ②の先頭の数字合計が 12 になるように指示（入力）ください
		1－(C0～C20)	11－(C0～C3)	（1～4）コーナー指示寸法→メンナシ／C0／イトメン／0.5／1／1.5
		2－(C0～C20)	10－(C0～C3)	／2／2.2／2.5／3／3.5／4／4.5／5～20
		3－(C0～C20)	9－(C0～C3)	（コーナー以外）辺指示寸法→メンナシ／C0／イトメン／0.1／0.2／0.3
		4－(C0～C20)	8－(C0～C3)	／0.4／0.5／0.6／0.7／0.8／0.9／1／1.2／1.5／2／2.5／3

※メントリサイズの公差保証はしておりません。

アルミニウム 加工精度規格表

寸法許容差（単位：mm）※公差指示のないご注文時は下記の表に準じて製作致します。

フライス／切板 公差許容範囲						
仕様	AAF(T)		BBF(W)		CCF(L)	
	加工範囲	公差域	加工範囲	公差域	加工範囲	公差域
フライス	2～5 未満	±0.1	7～400 未満	±0.05	7～400 未満	±0.05
	5～100 以下	±0.05	400～800 未満	±0.1	400～800 未満	±0.1
			800～1250 以下	±0.2	800～2000 以下	±0.2
切板	板厚 100 以下		10～1250 以下	−0～+2	10～2500 以下	−0～+2

※上記表以外の寸法や公差は、別途お問い合わせください。

※1500 mm 超えは、公差指示不可となります。

平面度【AA（T）の規格となります】

AA 寸法	3～5 未満	5～10 未満	10～15 未満	15～25 未満	25～40 未満	40 以上
6F 仕様（100 mm につき）	0.15	0.1	0.05	0.03	0.02	0.015
4F 仕様（100 mm につき）	0.15（板厚素材面）					

※平面度は、BB（W）は保証対象外になっております。但し、ご希望される場合はご相談ください。

平行度【AA（T）の規格となります】

加工仕様	数値	
F 仕様（100 mm につき）	5 未満	0.15
	10 未満	0.05
	10 以上	0.02

※BB（W）・CC（L）は普通鋼ページの規格に準ずる

直角度【B ⊥ C（W ⊥ L）が保証となります】

加工仕様	数値
F 仕様（100 mm につき）	0.015（基準面）

面粗度【T/W/L 共通】

加工仕様	数値（Ra）
F 仕様	3.2 以下



A2017				A5052				A5052 高精度		A7075	
t/mm	板厚公差	t/mm	板厚公差	t/mm	板厚公差	t/mm	板厚公差	t/mm	板厚公差	t/mm	t/mm
3	±0.15	40	±1.10	3	±0.15	30	±0.30	4	±0.04	8.5	70.5
4	±0.35	45	±1.30	4	±0.06	35	±0.30	5	±0.04	10.5	75.5
5	±0.35	50	±1.30	5	±0.07	40	±0.40	6	±0.04	12.5	80.5
6	±0.45	55	±1.50	6	±0.08	45	±0.40	8	±0.05	15.5	85.5
8	±0.50	60	±1.90	7	±0.10	50	±0.50	10	±0.05	20.5	90.0
10	±0.60	65	±1.90	8	±0.10	55	±0.60	12	±0.05	25.5	
12	±0.70	70	±1.90	9	±0.10	60	±0.60	15	±0.08	30.5	
15	±0.70	75	±2.00	10	±0.10	65	±0.65	16	±0.08	35.5	
18	±0.80	80	±2.00	12	±0.10	70	±0.65	18	±0.09	40.5	
20	±0.80			15	±0.15	75	±0.85	20	±0.10	45.5	
22	±0.90			16	±0.16	80	±0.85	22	±0.10	50.5	
25	±0.90			18	±0.18	85	±0.85	25	±0.12	55.5	
30	±1.00			20	±0.20	90	±0.85	30	±0.12	60.5	
35	±1.00			22	±0.22	95	±0.85			65.5	
				25	±0.25	100	±0.85				

※A7075 は素材寸法のため、板厚保証は致しかねます。