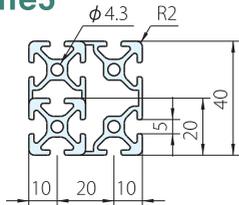


プロファイル

規格寸法精度

プロファイルの外形、溝ピッチの製作寸法精度は、 $\pm 0.15 \sim \pm 0.8$ mmです。

Line5

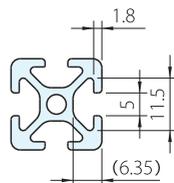


[T溝幅] = $5^{+0.3}$ mm

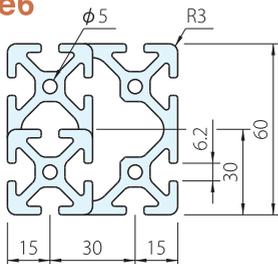
基準寸法：20 mm

T溝幅：5 mm

ボア径：4.3 mm



Line6

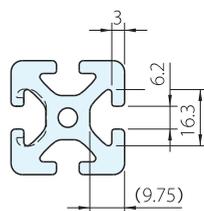


[T溝幅] = $6.2^{+0.3}$ mm

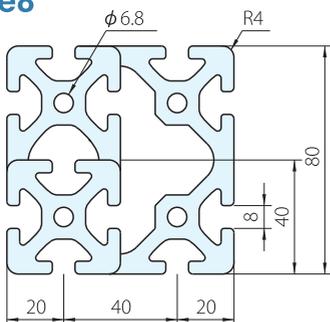
基準寸法：30 mm

T溝幅：6.2 mm

ボア径：5 mm



Line8

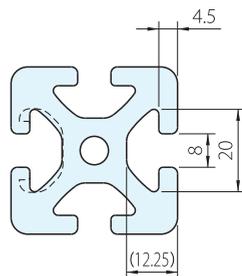


[T溝幅] = $8^{+0.4}$ mm

基準寸法：40 mm

T溝幅：8 mm

ボア径：6.8 mm



切断寸法精度

30~2800mm ± 0.3

2801~6000mm ± 0.8

※切断寸法精度は、弊社工場環境にての精度となります。

※最小切断寸法は30mmとなります。

プロファイルの長さについて、さらに高い精度をご希望のお客様には、高精度切断のサービス(有償)も承っております。詳しくは下記ページをご覧ください。

高精度切断 加工ページはこちら → [P.18](#)

キャップ

ジョイント

ドアパーツ

パネルパーツ

フィットパーツ

工具

アクセサリ

直線スライド

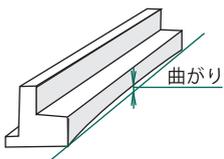
直線スライド

技術データ

JIS規格

曲がりの許容差

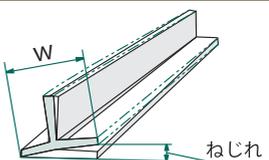
単位 : mm

外接円の直径 (mm)	最小肉厚 (mm)	許容差	
			
		特殊級	
		任意の箇所長さ 300につき	全長(L)につき
38以下	2.4以下	1.3以下	$4.3 \times \frac{L}{1000}$ 以下
	2.4を超えるもの	0.3以下	$1 \times \frac{L}{1000}$ 以下
38を超え300以下	—		
300を超えるもの	—	0.5以下	$1.6 \times \frac{L}{1000}$ 以下

平面上に置いて自重によって曲がりを最小にした場合の値。

ねじれの許容差 (合金グループ1*)

単位 : mm

外接円の直径 (mm)	許容差 [幅(W)1mmにつき]	
		
	長さ1mにつき	全長につき最大値
12.5を超え40以下	0.052	0.122
40を超え80以下	0.026	0.087
80を超え250以下	0.017	0.052
250を超え600以下	0.010	0.040

* 当社プロファイル材質のA6N01相当が該当する合金グループ

プロファイル

キャップ

ジョイント

ドアパーツ

パネルパーツ

フットパーツ

工具

アクセサリ

直線スライド

直線スライド
パーツ

技術データ