

取付板・ブラケット

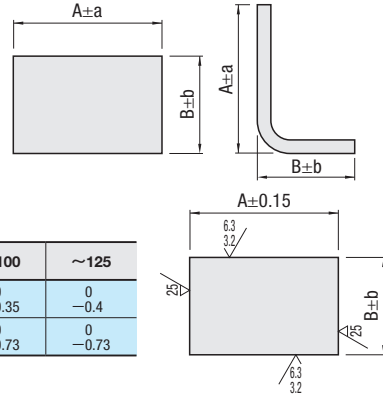
—概要—

1.加工寸法の普通許容差、及び板金・フラットバー・圧延材の板厚公差

<加工寸法の普通許容差>

商品	基準寸法の区分 (A・B寸法)	6以下	6を超え 30以下	30を超え 120以下	120を超え 400以下
板金(曲げ無) フラットバー(幅フリー) アルミ圧延材・6面フライス L型アングル・溶接	許容差(a・b)	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5
板金(曲げ加工品)	許容差(a・b)	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2

*板金は、JIS B 0408の金属プレス加工品普通許容差の公差等級:B級を採用。
*その他は、JIS B 0405の削り加工寸法の普通許容差の公差等級:中級(m)を採用。



商品	基準寸法の区分 (B寸法)	材質	~16	~25	~50	~60	~100	~125
フラットバー (幅固定)	許容差(b)	SS400D S45CD	0 -0.18	0 -0.21	0 -0.25	0 -0.3	0 -0.35	0 -0.4
		SUS304D	0 -0.27	0 -0.33	0 -0.39	0 -0.73	0 -0.73	0 -0.73

<板厚公差>

商品	材質	板厚							
		1.0~4.5	5	6	8	10	12	15・16・19	20
板金	全材質	素材ままの為、±板厚×0.1が目安となります。							
フラットバー (幅固定・フリー)	SS400D S45CD	-	0 -0.18	0 -0.18	-	0 -0.22	0 -0.27	0 -0.3	-
	SUS304D	-	0 -0.3	0 -0.3	-	0 -0.22	0 -0.27	0 -0.33	-
圧延材	A5052	-	±0.35	±0.45	±0.5	±0.6	±0.7	±0.7	±0.8

*枠内に公差の記載があっても、該当する板厚に対応していない商品もございます。商品・材質別の対応板厚は商品ページをご参照ください。

2. 穴種

穴種	ボルト通し穴	ザグリ穴	通し穴	タップ穴(並目)
Code	N・NA	Z・ZF・ZB・ZBA	D・DA	M・MA
形状図				
内容	ボルト用の通し穴です。ボルト呼び径でご指定ください。(加工寸法は右表参照)	ボルト用のザグリ穴です。ボルト呼び径でご指定ください。(加工寸法は右表参照)	0.5mm, または1mm単位で穴径を指定できる通し穴です。	並目のタップ穴です。タップ穴径でご指定ください。

ボルト通し穴(N・NA)、ザグリ穴(Z・ZF・ZB)の呼び径別の加工寸法

ボルト呼び径	加工寸法		
	d・h	d1	d
3	3.5	6.5	3.5
4	4.5	8	4.5
5	5.5	9.5	5.5
6	6.5	11	6.5
8	9	14	8
10	11	18	10
12	14	20	12
14	16	23	14
16	18	26	16

3-1.加工限界：フラットバー、アルミ圧延材、6面フライス、L型アングル、溶接

下記の加工限界値を下回る場合は加工できません。

■ b 条件値

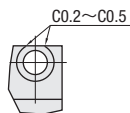
穴種・Code	指定値	指定値(呼び径)別 b条件値								
		3	4	5	6	8	10	12	14	16
タップ穴	M・MA	0.8	0.8	0.8	1	1	1	1	1.5	1.5
ボルト通し穴	N・NA	0.8	0.8	1	1	1	1	1	1	1
ザグリ穴	Z・ZF・ZB	0.8	0.8	1	1	1	1	1	1	1

穴種・Code	指定値	指定値(穴径)別 b条件値			
		3.0~5.0	5.1~25.0	25.1~50.0	50.5~100.0
通し穴	D・DA	0.8	1	2	3
精度穴(H7)	DC・DFC	1.5	2	3	4

■ t 条件値

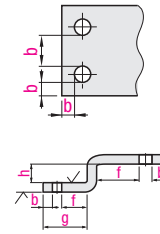
穴種・Code	指定値	指定値(呼び径)別 t条件値								
		3	4	5	6	8	10	12	14	16
ザグリ穴	Z・ZF・ZB	0.8	0.8	0.8	1	1	1	1	1.5	1.5

ザグリ径寸法と端面との肉厚が0.5以下のとき、ザグリ部が破れる場合があります。



3-2.加工限界：板金

下記の加工限界値を下回る場合は加工できません。



SPCC SPHC	板厚		f(穴と曲げの距離)				公差付穴 曲げと平行な長穴	b(穴と端面との距離)	h	g
	A5052	SUS304(2B)	通し穴	タップ穴	公差付穴					
1.0	-	1.0	L曲げ	Z・凸曲げ	L曲げ	Z・凸曲げ	3.5	1	5.5	5.5
1.6	1.5	1.5	2	3.5	3	6	4	1	6	6
2.3	2.0	2.0	2	4.5	3	7	5	1.5	7	7
3.2	3.0	3.0	2	6.5	3	9	7	1.5	9	9
4.5	4.0	4.0	3	7.5	4	11	8(9)	2	11	11
6.0	5.0	5.0	3	14	4	16	15	2.5	16	18

T4.0・4.5の曲げと平行な長穴のfは(9)となります。

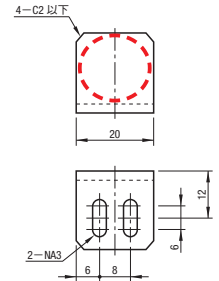
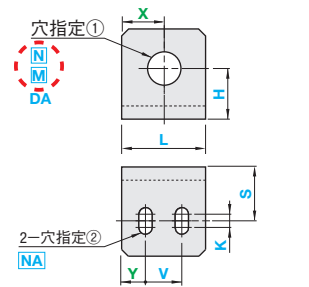
上記加工限界値で寸法指定した場合、穴が変形する可能性があります。

4. 穴指定例

①□で囲まれた穴記号は、穴を無くすることが可能です。

指定方法 穴位置を指定するパラメータと、穴を0でご指定ください。

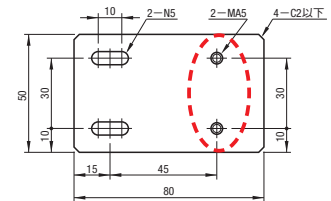
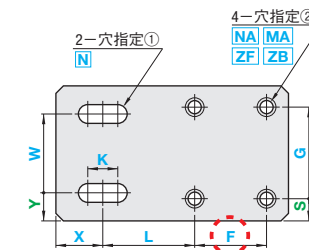
注文例 FASBS-SP-T2.3-A20-B20-L20-X0-H0-N0-Y6-V8-S12-NA3-K6



②穴ピッチを0で指定すると、穴を減らすことができます。

指定方法 穴ピッチのパラメータを0でご指定ください。

注文例 HRJDA-SCB-A80-B50-T6-X15-Y10-W30-N5-K10-L45-F0-S10-G30-MA5



③穴をセンター振り分けて指定する場合、緑色パラメータの指定を省略することができます。

注文例 FALBS-SP-T2.3-A20-B20-L20-H15-N3-V8-S12-NA3 (FALBS-SP-T2.3-A20-B20-L20-X10-H15-N3-Y6-V8-S12-NA3と同形状になります。)

