

## 円形フライスアウト 旋盤仕上げ円板

### ■残留応力低減材の選定が可能

アルジェイド・アルハイス・アルジェイド83・アルハイス83など、丸棒では対応できない残留応力低減材の選定が可能です。

### ■丸棒切断では対応できない寸法対応が可能

丸棒規格がない外径寸法(公差 $\pm 0.2\sim 0.3\text{mm}$ )のご指定が可能です。

丸棒では切断対応できない、板厚 $t3\sim t10$ の供給が可能です。

### ■加工範囲

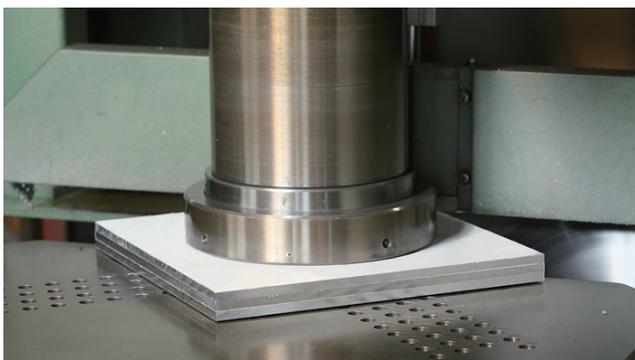
板厚	外形寸法
t3~t80	$\phi 200\sim\phi 500$

※t3.0~t10未満は別途加工治具が必要となります。

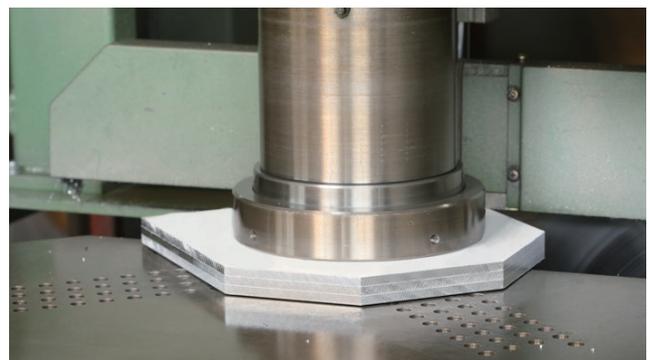
### ■公差表

板厚	外径寸法	公差
t3~t30	$\phi 200\sim\phi 500$	$\pm 0.2$
t32~t80	$\phi 200\sim\phi 500$	$\pm 0.3$

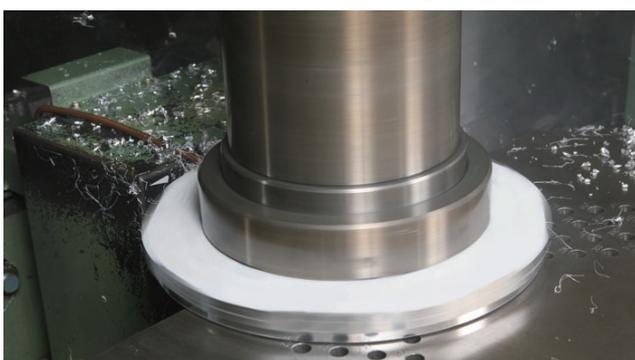
### ■加工工程



①板材をセット



②八角形に切断



③旋盤加工



④完成



自動円板加工専用機 DAC-500