



MISUMI經濟型鋁擠型可提供以下追加加工服務，使鋁擠型的組裝更便利。
根據鋁擠型荷重及斷面形狀不同，可能會不適用部分追加加工，詳情請參照各追加加工說明。
④追加加工為孔加工時，鋁擠型的長度建議在2000mm以下。

分類	追加加工名稱	追加加工代碼	內容	目錄頁碼
特殊裁切	45°斜切	L□T45 / R□T45	在鋁擠型端面依指定方向做45°裁切	P.780 · P.782
孔加工	端面攻牙孔	LTP / RTP / TPW	於指定端面中心孔攻牙孔	P.781 · P.782
	指定位置沉頭孔	XA~XE / YA~YE	於指定位置開沉頭孔，用於鋁擠型之間的連接或以鋁擠型製作工作桌等時	P.781
	固定位置扳手孔	L□H / L□V / L□P / R□H / R□V / R□P	於固定位置追加扳手槽孔，便於鋁擠型的簡易連接或平行連接	P.781 · P.782
	隱藏式接頭專用S孔	LS□ / RS□	使用隱藏式接頭安裝時的專用孔	P.783 · P.784

判定左右的基準

根據鋁擠型的放置方式判定左右方向，請參考下圖範例。
有關開孔方向請參閱各追加加工說明。

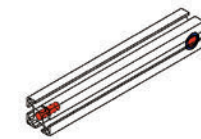
縱向放置(範例)



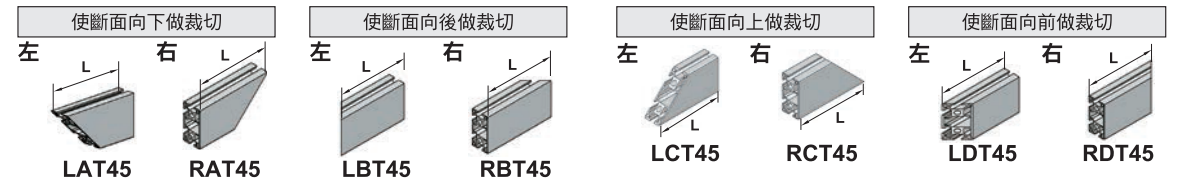
追加加工的並用

同時指定多個追加加工時，請依順序指定追加加工代碼。

訂購範例
E-TLCF8-4040-200-LTP-RCH



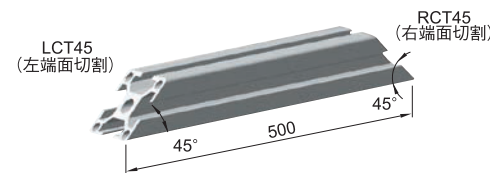
■45°斜切
L□T45：於鋁擠型左端面依指定方向做45°裁切
R□T45：於鋁擠型右端面依指定方向做45°裁切



④裁切方向，可由斷面的4個方向指定。
⊗進行角度裁切時，無法在同一方向重複指定其他追加加工。

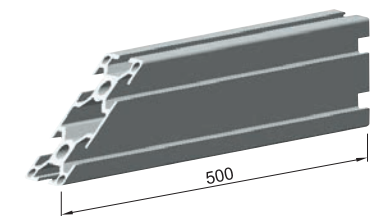
•斷面為正方形的鋁擠型放置方式

訂購範例
E-TLCF6-3030-500-LCT45-RCT45



•斷面為長方形的鋁擠型放置方式

訂購範例
E-TLCF6-3060-500-LCT45



■ 端面攻牙孔

LTP : 左端面開攻牙孔
RTP : 右端面開攻牙孔
TPW : 兩端面開攻牙孔

◎ 根據鋁擠型的放置方式判定左右方向，與45°裁切相同。

- 同時選擇端面攻牙孔、扳手孔、S孔等多項追加工時，請指定方向(左右)，為避免破孔，前述加工無法指定在同側。
- 輕量型無法指定端面攻牙孔加工。
- 攻牙孔數量因鋁擠型規格中心孔數量不同而有異。

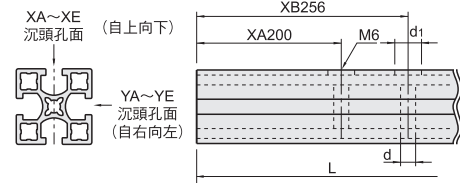


■ 指定位置沉頭孔

- 同一鋁擠型系列沉頭孔為固定尺寸，選型時不須另外指定M尺寸。
- 同一方向上最多可以開設5個沉頭孔。鋁擠型的放置方式請參照右下圖。

Alterations		沉頭孔加工			
Code	型材系列	M	d1	d	離左端的距離 指定單位0.5mm
	XA XB XC XD XE (由上至下 垂直) YA YB YC YD YE (左右至左 水平)				
沉頭孔的位置和尺寸	E-TLCF4-20	4	8	4.4	7~L-7
	E-TLCF6-30	6	11	6.6	
	E-TLCF8-40	8	14	9	
	E-TLCF8-80				

訂購範例 E-TLCF6-3030-500-XA200-XB256



■ 固定位置扳手孔

開設可插入扳手的通孔

1孔-LCH · LCV · LCP
RCH · RCV · RCP

2孔-LWH · LWV · LWP
RWH · RWV · RWP

3孔-LEH · LEV · LEP
REH · REV · REP

截面圖

◎ 從左端面起指定孔位置。

· 扳手孔的位置和尺寸

型材系列	H (mm)	J (mm)	K (mm)	d (mm)
E-TLCF4-20	10	20	20	4
E-TLCF6-30	15	30	30	6
E-TLCF6-60	30	60	60	
E-TLCF8-40	20	40	40	7
E-TLCF8-80	40	80	80	

訂購範例 E-TLCF6-3030-500-LCH

開孔追加工組合使用表中第1、第2、第3位中的符號。
在鋁擠型的左側沿水平方向開2個扳手孔。
在鋁擠型的左側沿水平及垂直方向開2個扳手孔。

追加工代碼		
第1位	第2位	第3位
L (左) R (右)	C (1孔) W (2孔) E (3孔)	H (水平) V (垂直) P (水平及垂直)

◎ 各規格鋁擠型可對應的追加工，請參閱P.785~P.786可追加工規格一覽表。

Alterations	特殊裁切		端面攻牙孔		
	45°斜切		左	右	左右
	左	右			
Code	LCT (LAT · LBT · LDT)	RCT (RAT · RBT · RDT)	LTP	RTP	TPW
正方形	4面槽				
長方形	4面槽				

Alterations	扳手孔					
	左側			右側		
	水平1孔 (2孔 · 3孔)	垂直1孔 (2孔 · 3孔)	水平及垂直1孔 (2孔 · 3孔)	水平1孔 (2孔 · 3孔)	垂直1孔 (2孔 · 3孔)	水平及垂直1孔 (2孔 · 3孔)
Code	LCH (LWH · LEH)	LCV (LWV · LEV)	LCP (LWP · LEP)	RCH (RWH · REH)	RCV (RWV · REV)	RCP (RWP · REP)
正方形	4面槽					
長方形	4面槽					

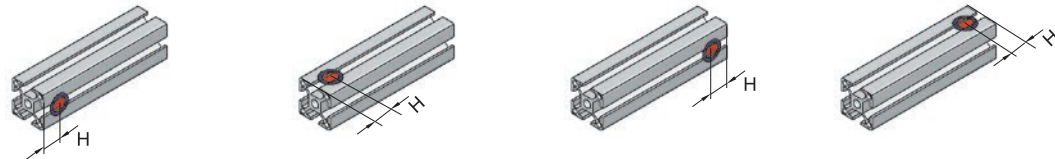
■隱藏式接頭專用S孔

左側水平
LSH

左側垂直
LSV

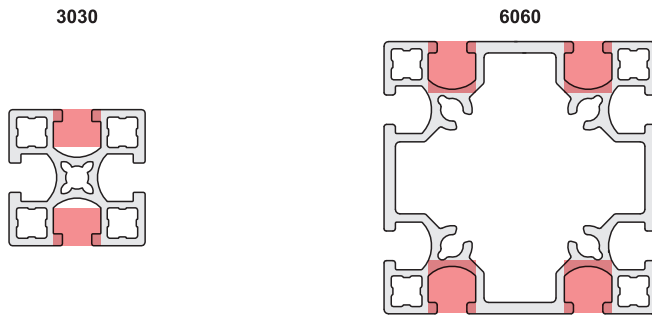
右側水平
RSH

右側垂直
RSV



☛單面為多列溝槽的鋁擠型，所有溝槽均會加工。

截面圖



型材系列	H (mm)	D (φ)	深 (mm)
E-TLCF4	10.5	10.5	9
E-TLCF6	15.5	15	12.5
E-TLCF8	20.5	20	16.7

追加工代碼		
第1位	第2位	第3位
L(左) R(右)	S(S孔)	H(水平) V(垂直)

開孔追加工組合使用表中第1、第2、第3位中的代號。
在型材的左側沿水平方向開S孔。 -LSH

☛各規格鋁擠型可對應的追加工，請參閱P.785~P.786可追加工規格一覽表。

Alterations	S孔			
	左側		右側	
Code	水平 LSH	垂直 LSV	水平 RSH	垂直 RSV
正方形 4面槽				
長方形 4面槽				