

# 安裝板・支撐座

—概要—

## 1.加工尺寸的一般容許公差包含鍍金・平板・壓延材的板厚公差

<加工尺寸的一般容許公差>

商品	基準尺寸的區分 (A・B尺寸)	6以下	超過6 30以下	超過30 120以下	超過120 400以下
鍍金(無彎曲) 平板(寬度自由) 鋁壓延材・6面銹面 L型角座・銲接	容許公差(a・b)	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5
鍍金(彎曲加工品)	容許公差(a・b)	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2

\*鍍金JIS B 0408的金屬沖壓加工製品一般容許公差的公差等級:使用B級。  
\*其他JIS B 0405的切削加工尺寸的一般容許公差的公差等級:使用中級(m)。

商品	基準尺寸的區分 (B尺寸)	材質	板厚					
			~16	~25	~50	~60	~100	~125
平板 (寬度固定)	容許公差(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
鍍金	全材質	因使用未加工素材,參考值為±板厚×0.1。							
平板 (寬度固定・自由)	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	-
壓延材	A5052	-	±0.35	±0.45	±0.5	±0.6	±0.7	±0.7	±0.8

\*表格中有標示公差,並不代表所有商品皆對應此板厚。個別商品・材質所對應的板厚請參照商品頁面。

## 2. 孔種類

孔種類	螺絲貫穿孔	沉頭孔	貫穿孔	攻牙孔(粗螺紋)
Code	N・NA	Z・ZF・ZB・ZBA	D・DA	M・MA
形狀圖				
內容	螺絲用的貫穿孔。 請指定螺絲徑No。 (加工尺寸請參照右表)	螺絲用的沉頭孔。 請指定螺絲徑No。 (加工尺寸請參照右表)	能以0.5mm或是1mm為單位 來指定孔徑的貫穿孔。	粗螺紋攻牙孔。 請以攻牙孔徑指定。  攻牙的有效長度為徑No.×2。 例)指定M6⇒有效長度為12

螺絲貫穿孔(N・NA)、  
沉頭孔(Z・ZF・ZB)  
各徑No.的加工尺寸

螺絲徑No.	加工尺寸	
	d・h	d1
3	3.5 6.5	6.5
4	4.5 8	8
5	5.5 9.5	9.5
6	6.5 11	11
8	9 14	14
10	11 18	18
12	14 20	20
14	16 23	23
16	18 26	26

## 3-1.加工極限: 平板、鋁壓延材、6面銹面、L型角座、銲接

低於下述加工極限值時則無法加工。

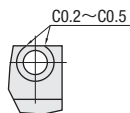
■ b 條件值

孔種類・Code	指定值	各個指定值(徑No.) b條件值								
		3	4	5	6	8	10	12	14	16
攻牙孔	M・MA	0.8	0.8	0.8	1	1	1	1	1.5	1.5
螺絲貫穿孔	N・NA	0.8	0.8	1	1	1	1	1	1	1
沉頭孔	Z・ZF・ZB	0.8	0.8	1	1	1	1	1	1	1

■ t 條件值

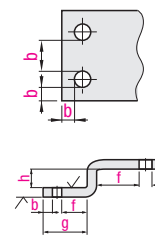
孔種類・Code	指定值	各個指定值(徑No.) t條件值								
		3	4	5	6	8	10	12	14	16
貫穿孔	D・DA	0.8	1	2	3					
精密度孔(H7)	DC・DFC	1.5	2	3	4					
沉頭孔	Z・ZF・ZB	0.8	0.8	0.8	1	1	1	1.5	1.5	

沉頭孔徑尺寸與端面的壁厚  
為0.5以下時,沉頭孔部有可能  
破裂。



## 3-2.加工極限: 鍍金

低於下述加工極限值時則無法加工。

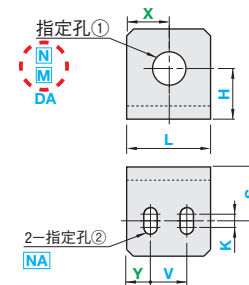


SPCC SPHC	板厚		f(孔與彎曲處的距離)				耐公差孔與 彎曲處平行之長圓孔	b(孔與斷面 的距離)	h	g
	A5052	SUS304 (2B)	貫穿孔	攻牙孔	L彎曲	Z・凸彎曲				
1.0	-	1.0	2	3	3	5.5	3.5	1	5.5	5.5
1.6	1.5	1.5	2	3.5	3	6	4	1	6	6
2.3	2.0	2.0	2	4.5	3	7	5	1.5	7	7
3.2	3.0	3.0	2	6.5	3	9	7	1.5	9	9
4.5	4.0	4.0	3	7.5	4	11	8 (9)	2	11	11
6.0	5.0	5.0	3	14	4	16	15	2.5	16	18

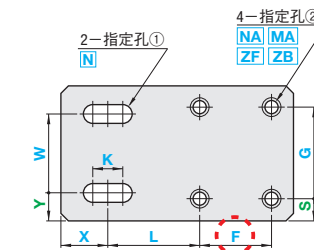
與T4.0・4.5彎曲處平行之長圓孔,其f為(g)。  
指定上述加工極限值的尺寸時,孔有可能會變形。

## 4. 指定孔範例

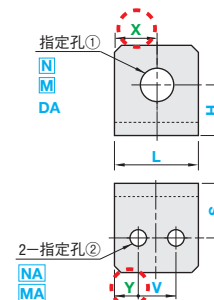
①用口框住的孔記號,可做無孔處理。



②孔間距指定為0,即可減少孔數。

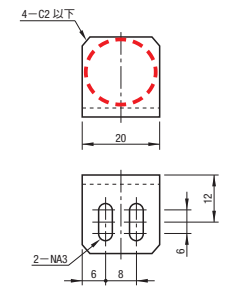


③指定以中心為基準平均開孔時,可省略綠色參數。



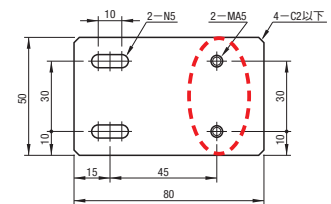
指定方法 請將指定孔位置參數與孔指定為0。

訂購範例 FASBS-SP-T2.3-A20-B20-L20-X0-H0-N0-Y6-V8-S12-NA3-K6



指定方法 請將孔間距的參數指定為0。

訂購範例 HRJDA-SCB-A80-B50-T6-X15-Y10-W30-N5-K10-L45-F0-S10-G30-MA5



訂購範例 FALBS-SP-T2.3-A20-B20-L20-H15-N3-V8-S12-NA3

(與FALBS-SP-T2.3-A20-B20-L20-X10-H15-N3-Y6-V8-S12-NA3同形狀。)

