



特 徴

- 専用旋盤でバイトによる精密仕上げ面
- 表面粗さRmax6.3S以下に示現
- 外形寸法仕上げ工程を省略し、コストダウンと納期短縮を実現

材料歩留向上

- 丸棒からの切断面の凸凹を多く削るムダを防げる。
- 丸棒外径公差は押出材ではラフであるため、外径はそのまま使用できない。
- 太丸ではせいぜい5~10mm単位の外径となるが円板では0.1mm単位で供給可能。

加工歪対策等適切材質

- 丸棒ではA5056、A6061、A2017等選定可能材質は少ないが、板円盤ではA5052、アルハイス、アルソラン、A5083等歪対策の材質が選べる。
- 厚みに対し、切断面でなく圧延面となり、3~10tまで連続切不可のものも安く供給できる。

コストダウン

- 外径仕上げ公差 $\pm 0.2 \sim 0.3$ であり、そのまま加工可能。
- 板材なので残留歪が少ない。
- 加工代、削切代が少なくて済む。
- 短納期対応が可能となる。
- 加工後の「巣（孔）」の問題が発生しない。

製品に関するお問い合わせ・カタログ請求は下記アドレスまでお問い合わせ下さい。

[keihin-office@taisei.org](mailto:keihin-office@taisei.org)

TEL 03-3790-4611 (代)