

## キャビネット穴加工サービス

- 標準仕様キャビネットにご指定の穴加工をします。
- レーザー加工機により加工しますので、Φ2.3、□3以上であればどんな加工でも出来ます。
- 3次元レーザー加工機ですので、キャビネットのあらゆる面に加工が可能です。

注) ただし、場所によっては加工できない場合がありますので事前に弊社までご確認をお願いします。

ご注意) ステンレス製クリアー塗装の品種は、サービス対象からのぞきます。



こんな複雑な加工も出来ます。

## キャビネット価格算出方法

キャビネット変形価格 = 本体価格 + 変形価格 ※ 変形価格 = A (基本価格) + B (穴加工価格)

### A : 基本価格

キャビネット1台に対して一度のみ加算  
(基本価格に穴加工価格は含まれていません。)

| キャビネット寸法<br>(タテ+ヨコ) mm | 扉のみ穴加工  | 本体のみ穴加工 | 扉・本体共穴加工 |
|------------------------|---------|---------|----------|
|                        | 標準価格(円) | 標準価格(円) | 標準価格(円)  |
| 1500未満                 | 4,440   | 6,980   | 9,200    |
| 1500以上 2300未満          | 5,380   | 9,830   | 12,370   |
| 2300以上                 | 6,980   | 12,370  | 17,130   |

### B : 穴加工価格

|       | 標準価格(円) |
|-------|---------|
| 1穴加工費 | 540     |

製作条件 : ・原則として、キャビネット本体の扉、左右側面、天面、底面、背面の6面への加工になります。  
・キャビネットの板厚は、2.3mm以下が加工可能です。

#### 1) タップ加工

|    | 標準価格(円) | 対象板厚                   |
|----|---------|------------------------|
| M3 | 540     | 板厚(鉄 1.2~2.3、SUS1.2~2) |
| M4 | 540     | 板厚(鉄 1.6~3.2、SUS1.5~2) |
| M5 | 540     | 板厚(鉄 2.3~3.2、SUS2)     |

#### 2) 計器取付穴加工価格

| 1セット    | 標準価格(円) |
|---------|---------|
| 計器穴+取付穴 | 1,380   |

\* 計器取付穴とはAM・VM等で下記のパターンで穴加工をするものを言います。計器の取り付け穴の径が変わっても、取り付け穴の数量が2個であっても、4個であっても一律の価格とします。

#### 例) メーター取付穴

| パターン1              | パターン2             |
|--------------------|-------------------|
| 計器の穴と、計器を取り付ける穴が2個 | 計器の穴と、計器を取付ける穴が4個 |
|                    |                   |

## 発注方法

レーザー加工の依頼は以下の内容を確認し、ご依頼ください。

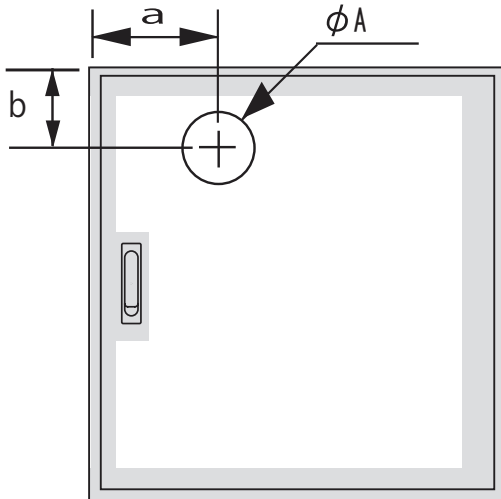
- ① 加工する製品品番を選定する
- ② 加工穴を設定する
- ③ 加工位置、寸法、個数を連絡する

## <加工指示について>

各種加工穴は出来ませんが、それぞれ加工可能範囲がありますので、ご確認ください。

| 条 件   |  |
|-------|--|
| 最小穴寸法 | 丸穴 $\Phi 2.3\text{mm}$ 以上<br>角穴 1辺 $3.0\text{mm}$ 以上 |
| 最大穴寸法 | 上限内、ただし、製品背面をすべて開口するような加工は不可                         |

- ① 加工指定は、下記のようにキャビネット外面部からの距離を指定してください。  
(指定寸法単位 0.1mm)

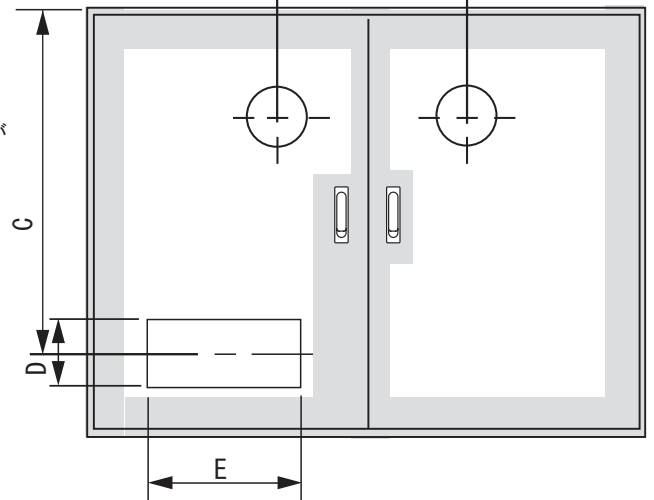


②穴の大きさにより下記の誤差がありますのでご注意ください

| 基準寸法        | A,D,E     |
|-------------|-----------|
| ~30         | $\pm 0.2$ |
| 31~120      | $\pm 0.3$ |
| 120~400     | $\pm 0.5$ |
| 401~1,000   | $\pm 0.8$ |
| 1,001~2,000 | $\pm 1.2$ |
| 2,001~2,300 | $\pm 2.0$ |

単位 (mm)  
JIS B0405 加工寸法普通許容差  
中級に準じます。

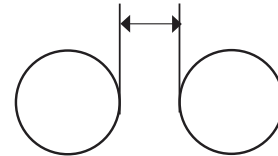
加工位置 (穴間ピッチ)  
寸法公差  $\pm 3.0\text{mm}$   
※離れていても基準外面より距離を指定してください。



加工不可部分

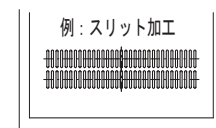
- ③キャビネット内にある溶接ナット、アース端子など溶接部品部分には加工が出来ませんのでご注意ください。  
(詳細は、製品別完成図参照)

- ④加工穴が隣接する場合などは、事前にご連絡ください  
(変形したり、加工不可の場合があります)



## 加工依頼の注意点

- ①機器取付穴としてご指定の場合、加工許容誤差を考えあらかじめ大き目の穴を指定いただくことをお願いします。
- ②角穴の四隅は、加工機の特性上、 $R=0.2\text{mm}$ 程度のRがつきます。
- ③キャビネットを連結するための穴は、加工公差により接続時に段差が生じることがありますのでネジ、ボルト径に対し余裕を持った寸法指定をしてください。
- ④スリット (放熱孔) などの連続する穴の場合、加工できません。  
板金から対応させていただきますので、別途ご依頼ください。



(この場合は板金手配になります)

- ⑤塗装後レーザー加工する場合、切断面に1~2mm程度影響が出ます。  
取付計器で隠れる場合はタッチアップペイントにて錆止めを施し、問題ありませんが、破断面が問題となる場合には、板金からの対応をさせていただくことがありますのでご了承ください。  
また、ご要望に応じて再塗装も行います。  
※ステンレス製塗装なし製品は、バリ取りのみの対応となります。