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 mm (タテ+ヨコ)	扉のみ穴加工 標準価格(円)	本体のみ穴加工 標準価格(円)	扉・本体共穴加工 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

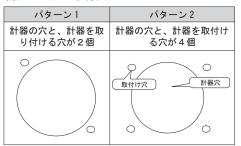
	標準価格(円)	対象板厚
M3	540	板厚(鉄 1.2~2.3、SUS1.2~2)
M4	540	板厚(鉄 1.6~3.2、SUS1.5~2)
M5	540	板厚(鉄 2.3~3.2、SUS2)

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



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すが、それぞれ加工可能範囲がありますので、ご確認ください。

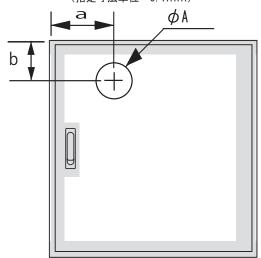
~30 31~120

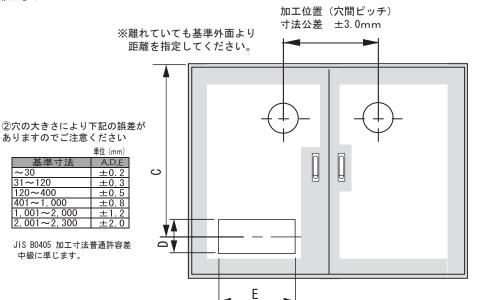
120~400

	条件
最小穴寸法	丸穴 Φ2.3mm以上 角穴 1辺3.0mm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)

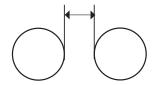




加工不可部分

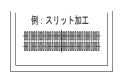
③キャビネット内にある溶接ナット、アース端子など 溶接部品部分には加工が出来ませんのでご注意ください。 (詳細は、製品別完成図参照)

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=0.2mm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。