

1. 概要

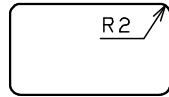
当仕様書は日東工業株式会社が提供する「プラスチックマシニング穴加工」について、その加工限度や精度等の加工仕様を規定するものです。

2. 加工方法

マシニング加工機を用いて、完成在庫品に対して追加加工（二次加工）を行います。

2.1 加工可能な穴形状

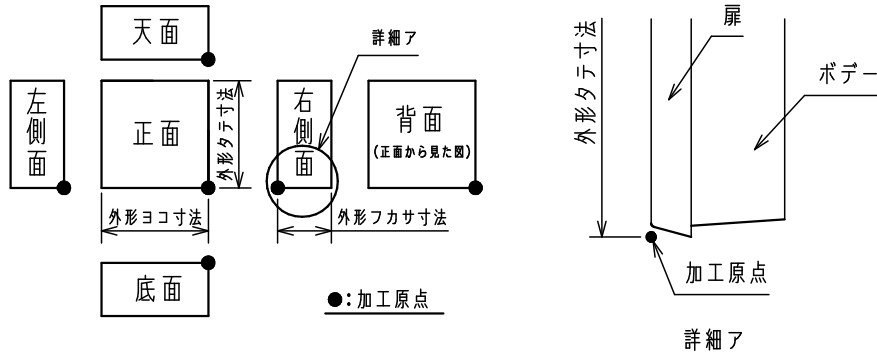
真円・長丸穴、角穴が加工可能です。  
角穴の四隅はマシニング加工機の特性上、R=2mmになります。



3. 加工原点

プラスチックには抜き勾配（※）がついており直方体形状ではありませんが、当マシニング加工機ではプラスチックを直方体形状とみなして加工データを作成するため、実物がない部分が加工原点となります。  
プラスチック外形端面からの穴加工ピッチは加工原点からの寸法となりますので予めご了承ください。  
なお、加工原点の位置については下図をご参照ください。

（※）プラスチックは金型成形で製作しており、金型から製品を抜き出す際にスムーズに取り出せるように扉・ボデー共に抜き勾配がついています。



4. プラボックス本体の外形寸法許容差

キャビネット工業会規格 CA200「合成樹脂汎用ボックス」より

外形寸法	許容差	
	A	B
120以下	±1.5	±3.0 (±5.0)
120を超え400以下	±2.5	±4.0 (±6.0)
400を超え1000以下	±4.0	±6.0 (±8.0)

Aは、ボデー、ドア、屋根の個々の部品の寸法許容差を示します。  
（ただし、抜き勾配は除きます。）

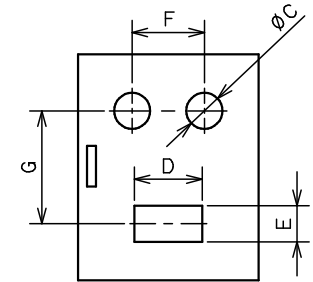
Bは、ボデーとドア又はボデーと屋根の組合せ許容差を示します。  
括弧内の寸法はパッキングが介在する場合の許容差を示します。

5. 加工精度

当マシニング穴加工では寸法公差をご指定頂くことができません。下記の精度での加工となります。

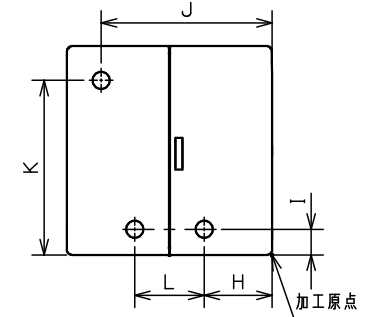
穴の寸法（右図C、D、E）、および同一面上の穴ピッチ（F、G）に対する許容差

基準寸法	許容差
5以下	±0.2
5を超え20以下	±0.3
20を超え50以下	±0.4
50を超え100以下	±0.5
100を超え200以下	±0.7
200を超え400以下	±1.0
400を超え1200以下	±1.5



加工原点からの穴位置（H、I、J、K）に対する許容差  
両扉機種での左右扉間のピッチ（L）に対する許容差

基準寸法	許容差
1200以下	±3.0



6. 外観品質

6.1 加工部の品質基準

加工部に巣やかけが出る場合があります。

巣の基準	穴加工端面に巣が出る場合があります。 FRP製の製品（製品名：FBA, FRP, FTC）については、長辺2mm以下を許容します。 それ以外の製品は、長辺1mm以下を許容します。巣とは、成形品内部の空孔を指します。
かけの基準 （FRP製の製品 製品名：FBA, FRP, FTC）	左記製品の穴加工をご指定頂いた場合、管内内側の穴加工周囲にかけが発生する場合があります。 かけは穴加工周囲の繊維材料が加工時に引っ張られ表面が一部剥離することで起こります。かけについては、長辺5mm以下を許容します。

7. 取り扱い上のご注意

- 加工穴周囲のバリは仕上げておりますが、加工部を素手で触ることはご遠慮ください。
- 穴加工された製品は標準品に比べ剛性が劣ります。製品を落下させるなど衝撃が加わると破損する恐れがありますので、取り扱いにはご注意ください。
- 標準品についてはキャビネット工業会規格（CA200）に準じた試験やIP性能確認を行っておりますが、穴加工後の製品については試験検証を行っておりません。そのため、加工後の製品についてはCA200に適合しない場合があります。また、IP性能はお客様のご使用方法により低下する可能性があります。

仕様など、お断りなしに変更することがありますので予めご了承下さい。

キャビネット仕様		品名	プラスチック マシニング穴加工（キャピスタ） 納入仕様書						
形式		図番	/						
ボデー									
ドア									
基板		合基準	尺度	設計	佐野	製	中山	検	梅下
塗 装 色 仕 様			度	計	図	図	図	図	18.02.22
外 面			作成日	2018年	02月	22日			
内 面									