# 氟素樹脂板

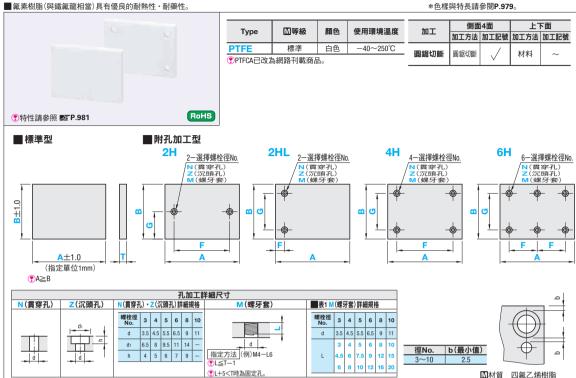
一標準一





## • 非型錄規格商品請參照 壓 P.131





### ■ 標準型

型式	Α	В	Т
Type	指定單位	位1mm	選擇
PTFE (標準)	20~500	20~300	1 · 2 · 3 5 · 8 · 10 · 15 20 · 25 · 30

●T尺寸1~5會有特別明顯的翹曲情形。

### ●T的尺寸小羊,翻曲率

• ги:	●107人リムを 地画牛								
Т	T尺寸公差 PTFE	翹曲率 1000mm時							
1 2	±0.2	3.0%以下							
<u>3</u> 5	±0.4	3.0%以下							
8 10	0~+1.0	1.5%以下							
15 20 25 30	0~+2.0	1.0%以下							

●A·B尺寸的尺寸公差±1.0

### ■附孔加工型

#II	型式		В	_	-	_	附孔加工選擇螺栓徑No.						
- 32	II.	A	В		T F G		貫穿孔	沉頭孔	螺牙套	套			
Туре	孔數	指定單位1mm		選擇	指定單位0.5mm		N	Z	M	L			
				1 • 2 • 3	6~491.5	H) 4.5~295.5 95.5 (2H)		3	_	_	_		
	2H(横)			5	(2H · 4H)		4 5 6	_	3 4	由表1			
PTFE (標準)	2HL(縱) 4H	20~500	20~300	8	4.5~495.5 (2HL)			3 4 5	3 4 5 6				
(标件)	6H			10	6~245.5	6~291.5 (2HL · 4H · 6H)	8	4 5 6	3 4 5 6 8	選擇			
				15 • 20 • 25 • 30	(6H)	(2112 - 411 - 011)	10	4 5 6 8	3 4 5 6 8 10				

- ●F尺寸的指定範圍為選擇2H・4H時必須符合d(d1)+2.5≦F≦A-d(d1)-5,選擇2HL時必須符合d(d1)/2+2.5≦F≤A-d(d1)/2-2.5,選擇6H時必須符合d(d1)+2.5≦F≤A-d(d1)-5)/2。
  ●G尺寸的指定範圍為選擇2H時必須符合d(d1)/2+2.5≦G≦B-d(d1)/2-2.5,選擇2HL・4H・6H時必須符合d(d1)+2.5≦G≦B-d(d1)-5。(選擇貫穿孔、螺牙套時為d,選擇沈頭孔時為d1)
  ●選擇附孔加工型時,請由N(貫穿孔)・Z(沈頭孔)中選擇;選擇附螺牙套加工型時,請選擇M(螺牙套)・L(插入長度)。
  ●PTFE為柔軟的材料,因此可能會產生翹曲的情形。











## ■ 標準型單價

			NT\$基準單價							т		NT\$基準單價					
型式	т	Α	В					型式	Α		В						
	İ		20~50	51~100	101~150	151~200	201~250	251~300	•			20~50	51~100	101~150	151~200	201~250	251~300
		20~50		_	_	_	_	_			20~50		_	_	_	_	_
	1	51~100			_	_	_	_			51~100			_	_	_	_
		101~150				_	_	_			101~150				_	_	_
	1 1	151~200					_	_			151~200					_	-
	'	201~250						_		15	201~250						_
	١ ـ	251~300									251~300						
	2	301~350									301~350						
	l	351~400									351~400						
	l	401~450									401~450						
	1	451~500									451~500						
		20~50		_	_						20~50		_	_	_	T -	<u> </u>
	l	51~100			_	_	_	_			51~100			-	_	_	_
		101~150				_	_	_			101~150				_	_	_
	3	151~200					_	_			151~200					_	I -
	ľ	201~250						_		-00	201~250						_
	l	251~300								20	251~300						
	5	301~350									301~350						
	l	351~400									351~400						
	İ	401~450									401~450						
PTFE	l	451~500							PTFE		451~500						
PIFE		20~50		_	_				PIFE		20~50		_	_	_	T -	<u> </u>
	l	51~100			_	_	_	_			51~100			-	_	_	T -
		101~150				_	_	-			101~150				-	_	_
	1	151~200					_	-			151~200					_	_
	١.,	201~250						_		25	201~250						_
	8	251~300								25	251~300						
	İ	301~350									301~350						
	İ	351~400									351~400						
	İ	401~450									401~450						
	İ	451~500									451~500						
		20~50		_	_	_	_	_			20~50		_	_	_	_	<u> </u>
	İ	51~100			_	_	_	-			51~100			_	-	_	
		101~150				-	_	-			101~150				-	_	
	l	151~200					_			30	151~200					_	<u> </u>
	1	201~250									201~250						_
	10	251~300									251~300						
	l	301~350									301~350						
		351~400									351~400						
	l	401~450									401~450						
	1	451~500									451~500						

■ 孔加工費用								
附孔加工	NT\$孔加工費用							
Type	N(貫穿孔)	<b>Z</b> (沉頭孔)	M(螺牙套)					
2H · 2HL								
4H								
6H								

