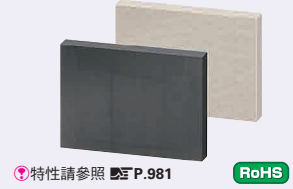


■PEEK為具備耐熱性、耐藥性等各種優點の超級工程塑膠。
除了既有的圓鋸切斷之外,還追加了新的加工方式。

❗非型錄規格商品請參照 P.131
*色樣與特長請參閱P.979。

■標準型



Type	M等級	顏色	使用環境溫度
PKA	標準	灰褐色	-50~250℃
PKAH	滑動	黑色	常溫~250℃
PKCA	導電性	黑色	常溫~250℃

●A・Bの尺寸公差

單位:mm	AB尺寸公差
~99	±0.5
100~250	±0.75
251~	±1.0

●Tの尺寸公差・翹曲率

T	PKA	PKAH	PKCA	1000mm時
5・8・10	0~+1.1	0~+1.1	0~+1.1	1.2%以下
16・20	0~+1.7	—	0~+1.7	0.8%以下
25	—	—	—	—

加工	側面4面		上下面	
	加工方法	加工記號	加工方法	加工記號
圓鋸切斷	圓鋸切斷	✓	材料	～
圓鋸切斷絕對直角(NT)	圓鋸切斷	✓	材料	～
側面銑面(4F)	銑面	⚡✓	材料	～
6面銑面(6F)	銑面	⚡	銑面	⚡
上下面銑面(2F)	圓鋸切斷	✓	銑面	⚡

精密度保證

加工	寬度的平行度	基準面直角度
圓鋸切斷絕對直角 (NT)	100mm時	—
側面銑面 (4F)	0.1	0.1
6面銑面 (6F)	—	—

❗側面銑面品在基準面有貼標籤。

■標準型

型 式					材質別 尺寸範圍	A	B	T	
Type	選擇加工	T尺寸公差選擇		AB尺寸公差選擇					
PKA PKAH PKCA (標準) (滑動) (導電性)	圓鋸切斷					指定單位1mm	選擇		
	—	不可選擇	不可選擇		PKA	20~300	20~200	5・8・10	
					PKAH	20~250	20~150	16・20・25	
					PKCA	20~300	20~200	5・8・10	
						20~250	20~150	10	
						20~250	20~150	16・20	
	圓鋸切斷絕對直角 (NT)					指定單位0.1mm	選擇		
	NT	不可選擇	T5・8・10	T16・20	T25	PKA	20~300	20~200	5・8・10
			0~+0.3	0~+0.4	0~+0.5	PKAH	20~250	20~150	16・20・25
			±0.2	±0.3	±0.4	PKCA	20~300	20~200	5・8・10
						20~250	20~150	10	
						20~250	20~150	16・20	
	側面銑面 (4F)					指定單位0.1mm	選擇		
	4F	不可選擇	Q 0~+0.2 N ±0.1 M -0.2~0		PKA	10~300	10~200	5・8・10	
					PKAH	10~250	10~150	16・20・25	
					PKCA	10~300	10~200	5・8・10	
						10~300	10~200	10	
						10~250	10~150	16・20	
6面銑面 (6F)					指定單位0.1mm	指定單位0.1mm			
6F	Q 0~+0.2 N ±0.1 M -0.2~0	Q 0~+0.2 N ±0.1 M -0.2~0	PKA	10~300	10~200	5~9			
			PKAH	10~300	10~150	9.1~24			
			PKCA	10~300	10~200	5~9			
					10~300	10~200	9.1~19		
					10~250	10~150	9.1~19		
上下面銑面 (2F)					指定單位1mm	指定單位0.1mm			
2F	Q 0~+0.2 N ±0.1 M -0.2~0	不可選擇		PKA			5~24		
				PKAH	20~250	20~150	5~9		
				PKCA			9.1~19		



Order

- 訂購範例
- ・圓鋸切斷
 - ・圓鋸切斷絕對直角
 - ・側面銑面
 - ・6面銑面
 - ・上下面銑面



Delivery

出貨日



Price

價格

型式	A	B	T
PKA	300	200	5
PKANTQ	200.5	100.5	10
PKA4FN	150.5	100.3	16
PKA6FMN	100.3	90.5	10.5
PKA2FQ	80	50	5



Alteration

追加加工



Alteration

追加加工

型式	A	B	T	(CRA...etc)
PKA	100	100	10	CRA10

Alterations	R角加工	切角加工
Code	CRA・CRB・CRC・CRD	CCA・CCB・CCC・CCD
Spec.	對任一角做R角加工。 R=指定單位5mm ❗5≤CRA・CRB・CRC・CRD≤100 指定方法 (例) A和C角做R10加工 CRA10・CRC10 ❗不適用於側面銑面・6面銑面	可任意選擇切除一角。 5≤切角≤50 10≤A-C(2C)或B-C(2C) 指定單位5mm 指定方法 (例) 要以C5切除A與D角時 → CCA5・CCD5 ❗不適用於側面銑面・6面銑面

❗附孔加工型不適用

■附孔加工型



Type	M等級	顏色	使用環境溫度
PKA	標準	灰褐色	-50~250℃
PKAH	滑動	黑色	常溫~250℃
PKCA	導電性	黑色	常溫~250℃

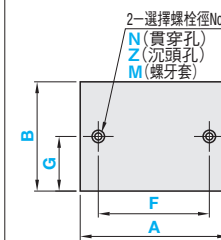
●A・Bの尺寸公差

單位:mm	AB尺寸公差
~99	±0.5
100~250	±0.75
251~	±1.0

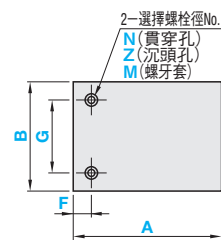
●Tの尺寸公差・翹曲率

T	PKA	PKAH	PKCA	1000mm時
5・8・10	0~+1.1	0~+1.1	0~+1.1	1.2%以下
16・20	0~+1.7	—	0~+1.7	0.8%以下
25	—	—	—	—

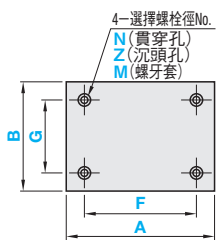
2H



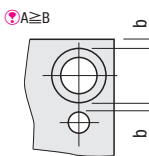
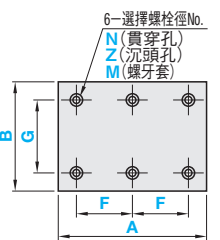
2HL



4H



6H



孔徑No.	b(最小值)
3~10	2.5

孔加工詳細尺寸				
N(貫穿孔)	Z(沉頭孔)	N(貫穿孔)・Z(沉頭孔)詳細規格	M(螺牙套)	圖表1 M(螺牙套)詳細規格
螺栓徑No. d	3 4 5 6 8 10	3 4 5 6 8 10	3 4 5 6 8 10	3 4 5 6 8 10
d1	6.5 8 9.5 11 14	6.5 8 9.5 11 14	6.5 8 9.5 11 14	6.5 8 9.5 11 14
h	4 5 6 7 9	4 5 6 7 9	4 5 6 7 9	4 5 6 7 9

■附孔加工型

型式			A	B	材質別	T	F	G
Type	T尺寸公差選擇	孔數	指定單位1mm		T尺寸範圍	選擇	指定單位0.5mm	
PKA PKAH PKCA (標準) (滑動) (導電性)	不可選擇	2H (橫) 2HL (縱) 4H 6H	20~300	20~200	PKA	5・8・10	6~291.5 (2H・4H)	4.5~195.5 (2H)
					PKAH		4.5~295.5 (2HL)	6~191.5 (2HL・4H・6H)
					PKCA		6~145.5 (6H)	
		20~250	20~150	PKA	16・20・25	6~241.5 (2H・4H)	4.5~145.5 (2H)	
				PKCA	16・20	4.5~245.5 (2HL)	6~141.5 (2HL・4H・6H)	
					6~120.5 (6H)			
	上下面銑面		指定單位1mm			指定單位0.1mm	指定單位0.5mm	
	2FQ 0~+0.2 2FN ±0.1 2FM -0.2~0	2H (橫) 2HL (縱) 4H 6H	20~250	20~150	PKA	5~24	6~241.5 (2H・4H)	4.5~145.5 (2H)
					PKAH	5~9	4.5~245.5 (2HL)	6~141.5 (2HL・4H・6H)
					PKCA	9.1~19	6~120.5 (6H)	

- ❗F尺寸的指定範圍為選擇2H・4H時必須符合 $d(d_1)+2.5 \leq F \leq A-d(d_1)-5$ 。選擇2HL時必須符合 $d(d_1)/2+2.5 \leq F \leq A-d(d_1)/2-2.5$ 。選擇6H時必須符合 $d(d_1)+2.5 \leq F \leq (A-d(d_1)-5)/2$ 。
- ❗G尺寸的指定範圍為選擇2H時必須符合 $d(d_1)/2+2.5 \leq G \leq B-d(d_1)/2-2.5$ 。選擇2HL・4H・6H時必須符合 $d(d_1)/2+2.5 \leq G \leq B-d(d_1)/2-2.5$ 。
- (選擇貫穿孔・螺牙套時為d, 選擇沉頭孔時為d1)
- ❗選擇附孔加工型時, 請由N(貫穿孔)・Z(沉頭孔)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)。

T尺寸	貫穿孔	沉頭孔	螺牙套
5~7	3	—	3 4
8・9	4	3 4 5	3 4 5 6 8
10~15	5	4 5 6	3 4 5 6 8 10
16~25	6	4 5 6 8	3 4 5 6 8 10



Order

訂購範例



Delivery

出貨日



Price

價格

型式	A	B	T	F	G	螺栓徑No.	L
PKA2H	50	25	8	F34	G10	N4	—
PKCA2H	150	120	10	F80	G60	M8	L8



Delivery

出貨日



Price

價格



Alteration

追加加工

從左端面指定孔位置	從右端面指定孔位置
Code	XC
Spec.	YC

XC=指定單位0.5mm ❗(2H・4H型) ❗ $d(d_1)/2+2.5 \leq XC \leq A-d(d_1)/2-2.5$ ❗(6H型) $d(d_1)/2+2.5 \leq XC \leq A-2F-d(d_1)/2-2.5$	YC=指定單位0.5mm ❗ $d(d_1)/2+2.5 \leq YC \leq B-d(d_1)/2-2.5$ ❗不適用於2H型
--	--