

大訂單
對應
BIG ORDER

Ⓢ非型錄規格商品請參閱 P.131

*色樣與特長請參閱 P.979.

PPS不但具有優異的耐熱性・尺寸安定性・耐腐性,且比PEEK的價格更為低廉。

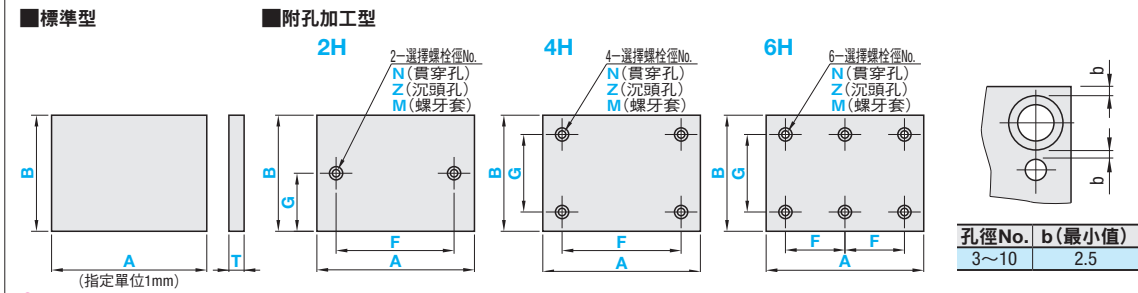


特性請參閱 P.981

RoHS

Type	材質/等級	顏色	使用環境溫度
NPPS	PPS/標準	原色	常溫~190℃
NPMS	PPS/耐磨耗・滑動	藍色	常溫~220℃

PPS的標準型雖然會因為與光・熱(直射日光,日光燈,水銀燈,高環境溫度)等產生反應而出現氧化膜並變為褐色,但是幾乎不會有機械特性與物理特性上的變化。



孔加工詳細尺寸				加工																																																								
N(貫穿孔)	Z(沉頭孔)	N(貫穿孔)・Z(沉頭孔)詳細規格	M(螺牙套)	側面4面	上下面																																																							
<table border="1"> <thead> <tr> <th>螺絲徑 No.</th> <th>3</th> <th>4</th> <th>5</th> <th>6</th> <th>8</th> <th>10</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>d</td> <td>3.5</td> <td>4.5</td> <td>5.5</td> <td>6.5</td> <td>9</td> <td>11</td> </tr> <tr> <td>d1</td> <td>6.5</td> <td>8</td> <td>9.5</td> <td>11</td> <td>14</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>h</td> <td>4</td> <td>5</td> <td>6</td> <td>7</td> <td>9</td> <td>—</td> </tr> </tbody> </table>			螺絲徑 No.	3	4	5	6	8	10	d	3.5	4.5	5.5	6.5	9	11	d1	6.5	8	9.5	11	14	—	h	4	5	6	7	9	—	<table border="1"> <thead> <tr> <th>螺絲徑 No.</th> <th>3</th> <th>4</th> <th>5</th> <th>6</th> <th>8</th> <th>10</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>d</td> <td>3.5</td> <td>4.5</td> <td>5.5</td> <td>6.5</td> <td>9</td> <td>11</td> </tr> <tr> <td>L</td> <td>4.5</td> <td>6</td> <td>7.5</td> <td>9</td> <td>12</td> <td>15</td> </tr> <tr> <td></td> <td>6</td> <td>8</td> <td>10</td> <td>12</td> <td>16</td> <td>20</td> </tr> </tbody> </table>		螺絲徑 No.	3	4	5	6	8	10	d	3.5	4.5	5.5	6.5	9	11	L	4.5	6	7.5	9	12	15		6	8	10	12	16	20
螺絲徑 No.	3	4	5	6	8	10																																																						
d	3.5	4.5	5.5	6.5	9	11																																																						
d1	6.5	8	9.5	11	14	—																																																						
h	4	5	6	7	9	—																																																						
螺絲徑 No.	3	4	5	6	8	10																																																						
d	3.5	4.5	5.5	6.5	9	11																																																						
L	4.5	6	7.5	9	12	15																																																						
	6	8	10	12	16	20																																																						
<p>指定方法 (例) M4-L6</p> <p>ⓈL≤T-1</p> <p>ⓈL+5<T時為固定孔。</p>				加工方法	加工記號																																																							
				圓鋸切斷	材料																																																							
				圓鋸切斷	~																																																							

標準型	A	B	T
Type	指定單位1mm		選擇
NPPS (PPS板-標準)	20~500	20~400	6・10・15・20・25
NPMS (PPS板-耐磨耗・滑動)			10・20

T	T尺寸公差		翹曲率
	NPPS	NPMS	
6	0~+3	—	1.5%以下
10	—	0~+1.5	
15	—	—	
20	0~+4	—	1.0%以下
25	—	0~+2.5	

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

標準型	A	B	T 選擇	附孔加工選擇螺絲徑No.				
				貫穿孔	沉頭孔	螺牙套		
NPPS (PPS板-標準)	20~500	20~400	6	—	3	3	3 4 5	(插入長度) 由表1 選擇
			10	10	3 4 5 6	3 4 5 6 8		
			15	—	4 5 6 8	3 4 5 6 8 10		
			20	20	4 5 6 8	3 4 5 6 8 10		
NPMS (PPS板-耐磨耗・滑動)	20~500	20~400	25	—	8	3 4 5 6 8 10		
			—	—	10	3 4 5 6 8 10		

F尺寸的指定範圍為選擇2H・4H時必須符合 $d(d1)+2.5 \leq F \leq A-d(d1)-5$,選擇6H時必須符合 $d(d1)+2.5 \leq F \leq (A-d(d1))-5/2$ 。
 G尺寸的指定範圍為選擇2H時必須符合 $d(d1)/2+2.5 \leq G \leq B-d(d1)/2-2.5$,選擇4H・6H時必須符合 $d(d1)+2.5 \leq G \leq B-d(d1)-5$ 。(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)。

Order 訂購範例: **標準型** 型式 **A-B-T**
 NPPS-500-400-15

Delivery 出貨日: **WEB WOS**

附孔加工型 型式 **A-B-T-F-G-螺絲徑No.-L**
 NPPS4H-240-130-15-F130-G40-M8-L12
 NPMS4H-500-400-20-F300-G200-Z6



Type	T	A	NTS標準單價																		
			20~50	51~100	101~150	151~200	201~250	251~300	301~350	351~400	401~450	451~500									
NPPS	6	20~50	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
		51~100	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
		101~150	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
		151~200	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
		201~250	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	10	251~300	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
		301~350	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
		351~400	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
		401~450	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
		451~500	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
NPPS	15	20~50	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
		51~100	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
		101~150	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
		151~200	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
		201~250	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	20	251~300	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
		301~350	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
		351~400	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
		401~450	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
		451~500	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
NPPS	25	20~50	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
		51~100	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
		101~150	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
		151~200	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
		201~250	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	25	251~300	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
		301~350	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
		351~400	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
		401~450	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
		451~500	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	

附孔加工 Type	NTS孔加工費用		
	N(貫穿孔)	Z(沉頭孔)	M(螺牙套)
2H			
4H			
6H			

Alteration 追加加工: 型式 **A-B-T-F-G-螺絲徑No.** (XC・YC・CRA...etc.)
 NPPS -200-100-15 - CRA10 - CRB10
 NPMS4H -200-200-10 - F100 - G140 - Z4 - XC10

Alterations	R角加工	切角加工	從左端面指定孔位置	從下端面指定孔位置
	Code	CRA・CRB・CRC・CRD	CCA・CCB・CCC・CCD	XC
Spec.	對任一角做R角加工。 R=指定單位5mm ①10≤A(B)-R(2R) ②5≤CRA・CRB・CRC・CRD≤100 指定方法 (例)A和C角做R10加工 CRA10-CRC10 ③僅適用於標準型	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C3切除A與D角時→CCA5-CCD5 ④僅適用於標準型	XC=指定單位0.5mm ①(2H・4H型) d(d1)/2+2.5≤XC≤A-F-d(d1)/2-2.5 ②(6H型) d(d1)/2+2.5≤XC≤A-2F-d(d1)/2-2.5	YC=指定單位0.5mm ①d(d1)/2+2.5≤YC≤B-G-d(d1)/2-2.5 ②不適用於2H型