

Ⓢ非型錄規格商品請參照 P.131

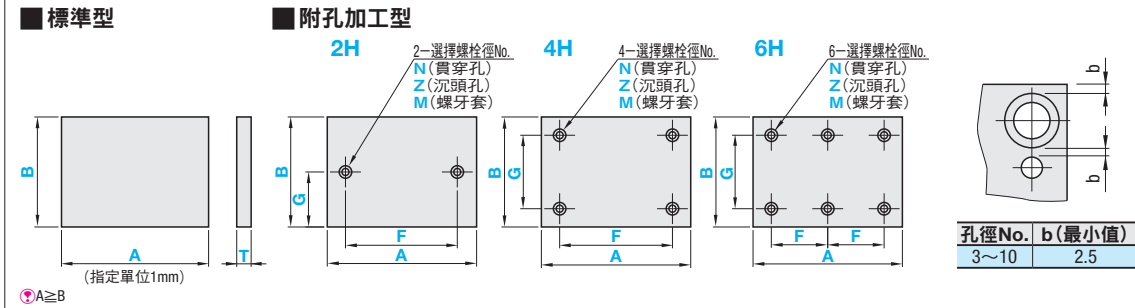
- UNILATE® (快削樹脂) 具有極佳的耐熱・絕緣強度。
- 防靜電PET加工性・尺寸安定性佳、不容易掉色。

*色樣與特長請參照 P.979。



Type	材質	顏色	使用環境溫度
YCA	UNILATE®	自然棕	常溫~120°C
PYCA	防靜電PET/PET300ESD	黑色	常溫~100°C

UNILATE®是UNITIKA(株)的註冊商標。



孔加工詳細尺寸		加工	
N(貫穿孔)	Z(沉頭孔)	側面4面	上下面
N(貫穿孔)・Z(沉頭孔)詳細規格		加工方法	加工記號
M(螺牙套)		加工方法	加工記號
M(螺牙套)詳細規格		加工方法	加工記號

標準型	A	B	T
YCA UNILATE® (快削樹脂)	20~800	20~600	5・10・15
PYCA 防靜電PET	20~500	20~400	8・10・15・20・25・30

T的尺寸公差・翹曲率		翹曲率	
Type	T尺寸公差	Type	T尺寸公差
YCA	±0.35	PYCA	0~+1.4
5	±0.35	8・10	0~+2.0
10	0~+3.0	15・20・25	0~+3.0
15	0~+4.0	30・40・50	0~+3.0

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

標準型	型式	孔數	A	B	T	F	G	附孔加工選擇螺絲徑No.						
								N	Z	M	L			
YCA UNILATE® (快削樹脂)	2H 4H 6H	20~800	20~600	5	6~791.5 (2H・4H)	4.5~595.5 (2H)	3	4	4	5	6	8		
				10	6~395.5 (6H)	6~591.5 (4H・6H)								
				15										
PYCA 防靜電PET	2H 4H 6H	20~500	20~400	8	6~491.5 (2H・4H)	4.5~395.5 (2H)	4	5	6	8	10	10		
				10									6~245.5 (6H)	6~391.5 (4H・6H)
				15										
				20										
				25										
30														

Ⓢ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2H時必須符合d(d1)/2+2.5≤F≤(A-d(d1))-5/2,選擇4H時必須符合d(d1)/2+2.5≤F≤(A-d(d1))-5/2,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2H・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
 PYCA - 300 - 200 - 10



附孔加工型
 型式 - A - B - T - F - G - 螺絲徑No. - L
 PYCA2H - 200 - 100 - 15 - F50 - G30 - N5
 YCA2H - 180 - 100 - 10 - F80 - G60 - M5 - L5



標準型單價 (YCA)		NTS標準單價													
Type	T	A	B												
YCA	10	20~50	50	100	150	200	250	300	350	400	450	500	550	600	
		51~100	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		101~150	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		151~200	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		201~250	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		251~300	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		301~350	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		351~400	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		401~450	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		451~500	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		501~550	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		551~600	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		601~650	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		651~700	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		701~750	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
751~800	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		

標準型單價 (PYCA)		NTS標準單價													
Type	T	A	B												
PYCA	20	20~50	50	100	150	200	250	300	350	400	450	500	550	600	
		51~100	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		101~150	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		151~200	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		201~250	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		251~300	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		301~350	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		351~400	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		401~450	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		451~500	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		501~550	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		551~600	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		601~650	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		651~700	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		701~750	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
751~800	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		

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

Alteration 追加加工 角加工及孔位置指定請參照 P.1046。