POLYBUTYLENE TEREPHTHALATE PLATES / ACRYLONITRILE BUTADIENE STYRENE PLATES

PBT板/ABS板

圓鋸切斷

大訂單對應 BIG ORDER

非型錄規格商品請參照 P.131

■PBT的絕緣性・切削性極佳。
■ABS為切削性佳、並可進行黏著的材質。

＊色樣與特長請參照P.979。

■PBT板

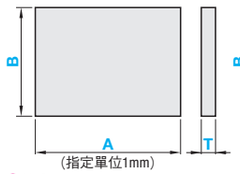
■ABS板

特性請參照 P.979

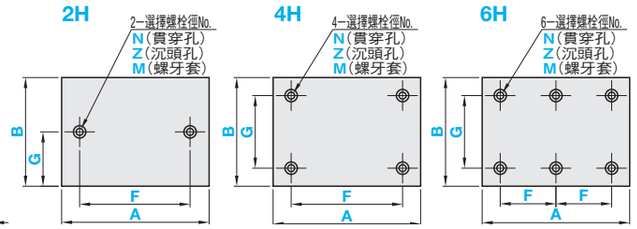
RoHS

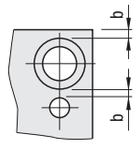
Type	M材質	顏色	使用環境溫度
NPBT	PBT	白色	常溫～120℃
NABS	ABS	原色	常溫～50℃

■標準型



■附孔加工型





孔徑No.	b(最小值)
3～10	2.5

A≧B

孔加工詳細尺寸

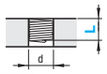
N(貫穿孔)

Z(沉頭孔)

N(貫穿孔)・Z(沉頭孔)詳細規格

螺栓徑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	—

M(螺牙套)



指定方法 (例)M4—L6
L≦T—1
L+5<T時為固定孔。

■表1 M(螺牙套)詳細規格

螺栓徑No.	3	4	5	6	8	10
d	3.5	4.5	5.5	6.5	9	11
L	3 4.5 6	4 6 8	5 7.5 10	6 9 12	8 12 16	10 15 20

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	～

M 材質 PBT板：PBT樹脂
ABS板：丙烯腈・丁二烯・苯乙烯

■標準型

型式 Type	A 指定單位1mm	B 指定單位1mm	T 選擇
NPBT (PBT板)	20～300	20～300	10・15・20
NABS (ABS板)	20～500	20～400	5・6・8・10・15・20

●T的尺寸公差・翹曲率

T	T尺寸公差 NPBT	T尺寸公差 NABS	翹曲率 1000mm時 NPBT	翹曲率 1000mm時 NABS
5	—	±0.5	—	1.5%以下
6		±0.6		
8				
10	0～+1.5	±0.8	1.5%以下	
15	0～+2.5	0～+2.5		1.0%以下
20			1.0%以下	

●A・B的尺寸公差

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

■附孔加工型

型式 Type	孔數	A 指定單位1mm	B 指定單位1mm	T 選擇	F 指定單位0.5mm	G 指定單位0.5mm	附孔加工選擇螺栓徑No. 貫穿孔 N	沉頭孔 Z	螺牙套 M	L
NPBT (PBT板)	2H 4H 6H	20～300	20～300	10	6～291.5 (2H・4H) 6～145.5 (6H)	4.5～295.5 (2H) 6～291.5 (4H・6H)	3 4 5 6 8 10	4 5 6	3 4 5 6 8	(插入長度)由表1選擇
				15				4 5 6 8	3 4 5 6 8 10	
				20				4 5 6 8	3 4 5 6 8 10	
NABS (ABS板)		20～500	20～400	5	6～491.5 (2H・4H) 6～245.5 (6H)	4.5～395.5 (2H) 6～391.5 (4H・6H)		—	3 4	
				6				3	3 4 5	
				8				3 4 5	3 4 5 6	
				10				3 4 5 6	3 4 5 6 8	
				15				4 5 6 8	3 4 5 6 8 10	
				20				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
NPBT	300	200	10

■附孔加工型

型式	A	B	T	F	G	螺栓徑No.	L
NPBT2H	200	100	15	F50	G30	N5	
NABS2H	180	100	10	F80	G60	M5	L5

Delivery 出貨日 WEB WOS

Price 價格 WEB WOS

■標準型單價(NPBT)

Type	T	A	NT$基準單價 B 20～50	51～100	101～150	151～200	201～250	251～300
NPBT	10	20～50		—	—	—	—	—
		51～100			—	—	—	—
		101～150				—	—	—
		151～200					—	—
		201～250						—
		251～300						
	15	20～50		—	—	—	—	—
		51～100			—	—	—	—
		101～150				—	—	—
		151～200					—	—
		201～250						—
		251～300						
	20	20～50		—	—	—	—	—
		51～100			—	—	—	—
		101～150				—	—	—
		151～200					—	—
		201～250						—
		251～300						

■孔加工費用

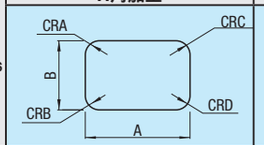
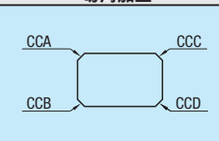
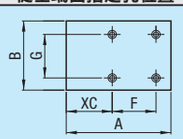
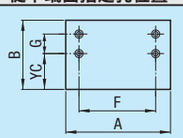
附孔加工 Type	NT$孔加工費用 N(貫穿孔)	Z(沉頭孔)	M(螺牙套)
2H			
4H			
6H			

■標準型單價(NABS)

Type	T	A	NT$基準單價 B 20～50	51～100	101～150	151～200	201～250	251～300	301～350	351～400
NABS	5	20～50		—	—	—	—	—	—	—
		51～100			—	—	—	—	—	—
		101～150				—	—	—	—	—
		151～200					—	—	—	—
		201～250						—	—	—
		251～300							—	—
		301～350								—
		351～400								
		401～450								
		451～500								
	6	20～50		—	—	—	—	—	—	—
		51～100			—	—	—	—	—	—
		101～150				—	—	—	—	—
		151～200					—	—	—	—
		201～250						—	—	—
		251～300							—	—
		301～350								—
		351～400								
		401～450								
		451～500								
	8	20～50		—	—	—	—	—	—	—
		51～100			—	—	—	—	—	—
		101～150				—	—	—	—	—
		151～200					—	—	—	—
		201～250						—	—	—
		251～300							—	—
		301～350								—
		351～400								
		401～450								
		451～500								
	10	20～50		—	—	—	—	—	—	—
		51～100			—	—	—	—	—	—
		101～150				—	—	—	—	—
		151～200					—	—	—	—
		201～250						—	—	—
		251～300							—	—
		301～350								—
		351～400								
		401～450								
		451～500								
	15	20～50		—	—	—	—	—	—	—
		51～100			—	—	—	—	—	—
		101～150				—	—	—	—	—
		151～200					—	—	—	—
		201～250						—	—	—
		251～300							—	—
		301～350								—
		351～400								
		401～450								
		451～500								
	20	20～50		—	—	—	—	—	—	—
		51～100			—	—	—	—	—	—
		101～150				—	—	—	—	—
		151～200					—	—	—	—
		201～250						—	—	—
		251～300							—	—
		301～350								—
		351～400								
		401～450								
		451～500								

Alteration 追加工

型式	A	B	T	F	G	螺栓徑No.	(XC・YC・CRA…etc.)	WOS
NPBT	200	100	15				CRA10 — CRB10	
NABS4H	200	200	8	F100	G140	Z4	XC10	

	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
Alterations				
Code	CRA・CRB・CRC・CRD	CCA・CCB・CCC・CCD	XC	YC
Spec.	對任一角做R角加工。 R=指定單位5mm 10≦A(B)—R(2R) 5≦CRA・CRB・CRC・CRD≦100 指定方法 (例)A和C角做R10加工 CRA10—CRC10 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C5切除A與D角時→CCA5—CCD5 僅適用於標準型	XC=指定單位0.5mm (2H・4H型) d(d1)/2+2.5≦XC≦A—F—d(d1)/2—2.5 (6H型) d(d1)/2+2.5≦XC≦A—2F—d(d1)/2—2.5	YC=指定單位0.5mm d(d1)/2+2.5≦YC≦B—G—d(d1)/2—2.5 不適用於2H型