

ACRYLIC RESIN PLATES -ECONOMY TYPE-

BENT PANELS

アクリルプレート エコノミー/曲げパネル

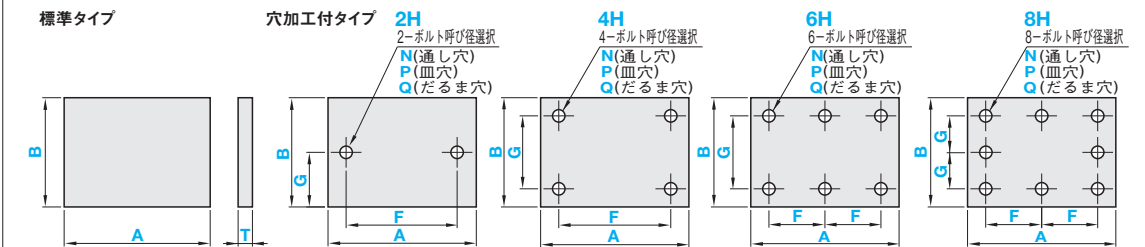
—押し出し板—

■ ミスミのアクリルプレートには、キャスト板と押し出し板をご用意しております。
 ■ 特長：押し出し板：キャスト板に比べ安価です。キャスト板P1011：耐熱、強度に優れます。押し出し板とキャスト板の特長の詳細はP995をご覧ください。

◎ カタログ規格外品はこちら P.137

| Type | グレード | 色 | 全光線透過率 | 使用雰囲気温度 |
|--------|--------|----------|--------|---------|
| ACAE | スタンダード | 透明 | 93% | -30~70℃ |
| ACBAE | | ブラウンスモーク | 34% | |
| ACTAE | 制電 | 透明 | 87% | -30~60℃ |
| ACBTAE | | ブラウンスモーク | 25% | |

■ 精度基準
 ● Tの寸法公差 ±0.5
 ● A・Bの寸法公差 ±1.0



◎ A≧B

※ だるま穴位置基準
 ① 2Hの時はだるま穴の直径 d1 の中心が、G の値と一致します。
 ② 4H・6Hの時は G 寸法のセンターが、B 寸法のセンターと一致します。
 ③ 8Hの時は真中のだるま穴の直径 d1 の中心が、B 寸法のセンターと一致します。

◎ だるま穴の加工条件
 a ≧ 5
 b ≧ 5

| だるま穴呼び径 | 5 | 6 | 8 |
|---------|-----|-----|------|
| d1 | 6 | 7 | 9 |
| d2 | 14 | 16 | 20 |
| h | 11 | 12 | 15 |
| d | 3.5 | 4.5 | 5.5 |
| d1 | 7.5 | 9.5 | 11.5 |
| h | 2 | 2.5 | 3 |

| 標準タイプ | | | | 穴加工付タイプ | | | | ボルト呼び径選択 | | | | |
|--------|----------|---------|---|---------|---------|----------|---------|----------|----------|--------|---------|---------|
| 型式 | 指定1mm単位 | 選択 | | 型式 | 指定1mm単位 | 選択 | | 指定1mm単位 | ボルト呼び径選択 | | | |
| Type | A | B | T | Type | 穴数 | A | B | F | G | N(通し穴) | P(皿穴) | Q(だるま穴) |
| ACAE | | | 3 | ACAE | 2H | | | 9~1091 | 5~895 | 3 | 3 | |
| ACBAE | 300~1100 | 300~900 | 8 | ACBAE | 4H | 300~1100 | 300~900 | (2H・4H) | (2H) | 4 | 3 4 5 6 | 5 |
| ACTAE | | | 3 | ACTAE | 6H | | | 9~891 | (4H・6H) | 5 | 4 5 6 8 | 6 |
| ACBTAE | | | 5 | ACBTAE | 8H | | | 9~545 | (6H・8H) | 6 | 3 | 8 |
| | | | | | | | | 9~445 | (8H) | 8 | 3 4 5 6 | |

◎ 上記以外の板厚寸法につきましては、P.1011~1014をご覧ください。
 ◎ F寸の指定範囲は、2H・4Hタイプ選択の場合：d(d1)+5≦F≦A-d(d1)-5、6H・8Hタイプ選択の場合：d(d1)+5≦F≦A/2-d(d1)/2-2.5が必要。
 ◎ G寸の指定範囲は、2Hタイプ選択の場合：d(d1)/2+2.5≦G≦B-d(d1)/2-2.5、4H・6Hタイプ選択の場合：d(d1)+5≦G≦B-d(d1)-5、8Hタイプ選択の場合：d(d1)+5≦G≦B/2-d(d1)/2-2.5が必要。
 (dは通し穴、d1は皿穴選択のとき)

Order 注文例
 標準タイプ
 型式 - A - B - T
 ACAE - 955 - 825 - 3

Delivery 出荷日
 標準タイプ
 3 日 目 出 荷
 ストックA 翌日出荷 800円/1本 PM 6:00迄 P.134

穴加工付タイプ
 5 日 目 出 荷
 ストックB 3日日出荷 500円/1本 PM 8:00迄 P.134

Alteration 追加加工
 標準タイプ
 型式 - A - B - T - F - G - ボルト呼び径 - (XC・YC・CN...etc.)
 ACAE4H - 500 - 400 - 3 - F300 - G300 - N6 - XC15・YC35

| Alterations | アルミフレーム ブラインドジョイント用切欠き | 4コーナー逃げカット | コーナーカット コーナーのR加工 | 穴位置を左端面より指定 | 穴位置を下端面より指定 | 4コーナー同寸(5mm)加工 |
|-------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Code | F□□・E□□・J□□・K□□ | CN | CCA・CCB・CCC・CCD CRA・CRB・CRC・CRD | XC | YC | (ACC) 4×C5 (ACR) 4×R5 |
| Spec. | アルミフレームのブラインドジョイント用逃げカットをいたします。 CN=指定1mm単位 ◎ 5≦CN≦50 指定方法 CN=25~CN25 ◎ 標準タイプの標準サイズのみ指定可 ◎ 指定方法はP996をご覧ください | 4コーナーの逃げカットをいたします。 CN=指定1mm単位 ◎ 5≦CN≦50 指定方法 CN=25~CN25 ◎ 標準タイプの標準サイズのみ指定可 | 任意のコーナー(ABCD)を加工いたします。 指定5mm単位。 ◎ CA5=Aコーナー5mm カット ◎ CR5=Bコーナー5mm R ◎ 標準タイプの標準サイズのみ指定可 ◎ 4コーナー同寸加工との併用はできません ◎ 規格詳細はP996をご覧ください | XC=指定0.5mm単位 ◎ 穴とプレート端面の加工条件は、穴加工詳細の加工条件をご覧ください ◎ 穴数選択タイプ(2H~8H)にのみ指定可 ◎ 各穴数時の計算式はP996をご覧ください | YC=指定0.5mm単位 ◎ 穴とプレート端面の加工条件は、穴加工詳細の加工条件をご覧ください ◎ 穴数選択タイプ(2H~8H)にのみ指定可 ◎ 各穴数時の計算式はP996をご覧ください | 4コーナー同寸5mmでカット、R加工いたします。 ◎ ACC コーナー5mm カット ◎ ACR コーナー5mm R ◎ 穴とプレート端面の加工条件は、穴加工詳細の加工条件をご覧ください ◎ 各穴数時の計算式はP996をご覧ください |
| ¥/1Code | 200/コーナー | 400 | C 5≦C≦20 25≦C≦50 200/コーナー 300/コーナー R 5≦R≦20 25≦R≦50 55≦R≦100 200/コーナー 300/コーナー 450/コーナー | 400 | 400 | 500 |