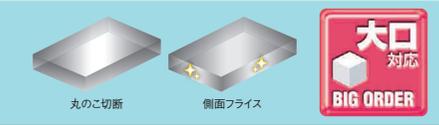
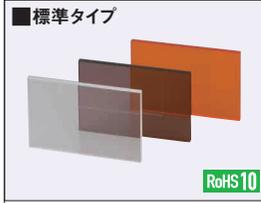


ACRYLIC RESIN PLATES アクリルプレート ーキャスト板ー



● ミスミのアクリルプレートはキャスト板と押し出し板をご用意しております。キャスト板には新しく側面フライス(4F)をご用意いたしました。
● 特長 キャスト板: 耐熱・機械的強度に優れます。押し出し板P1015: キャスト板に比べ安価です。キャスト板と押し出し板の特長の詳細はP995をご覧ください。



● Tの寸法公差

T	T寸公差
3	±0.5
4・5	±0.6
6	±0.8
8	±0.9
10・13	±1.1
15	±1.5
20	±2.0
25~50	±2.5

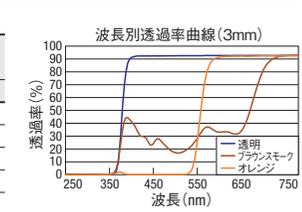
● A・Bの寸法公差±1.0

Type	グレード	色	全光線透過率	使用雰囲気温度
ACA	スタンダード	透明	93%	-30~80℃
ACA-G		ブラウンスモーク	25%	
ACBA		オレンジ	43%	
ACDA		制電 透明	79%	
ACTA	制電	透明	79%	
ACBTA		ブラウンスモーク	32%	

仕上げ	側面4面	上下面		
加工方法	仕上記号	加工方法	仕上記号	
丸のこ切断	丸のこ切断	✓	素材	~
側面フライス(4F)	フライス	63/✓	素材	~

標準タイプ

材質選択	仕上選択	AB寸公差選択	A	B	T							
標準サイズ	丸のこ切断	指定1mm単位	指定1mm単位	指定1mm単位	選択							
ACA (スタンダード透明)	-	選択不可	20~1200	20~1000	3・4・5・6・8・10							
ACA-G (スタンダード透明 厚板タイプ)			20~800	20~600	15・20・25							
ACBA (スタンダードブラウンスモーク)			(30)~800	(30)~800	13							
ACDA (スタンダードオレンジ)			20~1200	20~1000	30・40・50							
ACTA (制電 透明)					3・4・5・6・8・10							
ACBTA (制電 ブラウンスモーク)	-	選択不可	-	-	3・5							
大サイズ					-	-	-	-	-			
L-ACA (スタンダード透明)										1201~2000	20~1000	3・5
L-ACBA (スタンダードブラウンスモーク)												
L-ACDA (制電 透明)												
L-ACTA (制電 透明)												
L-ACBTA (制電 ブラウンスモーク)												
標準サイズ	側面フライス	指定0.1mm単位	選択									
ACA (スタンダード透明)	4F	Q(0~+0.2) N(±0.1) M(-0.2~0)	10~400	10~200	5・6・8・10・15・20・25							
ACBA (スタンダードブラウンスモーク)					5・6・8・10							
ACDA (スタンダードオレンジ)												
ACTA (制電 透明)												
ACBTA (制電 ブラウンスモーク)												



● 実測値であり保証値ではありません。

● T0.5~2.0はP1021をご覧ください。● ACA-Gの場合、A≧B≧T

Order 注文例

標準サイズ: ACA - 955 - 825 - 3, ACA-G - 500 - 400 - 50

大サイズ: L-ACA - 1500 - 800 - 5

側面フライス: ACA4FQ - 300 - 200 - 15

丸のこ切断標準サイズ(ACDAを除く): 1 日目出荷, ストック T 当日出荷 800円/1本, 正午迄 翌P134, 3 日目出荷

大サイズ・ACDA: 3 日目出荷

側面フライス: 3 日目出荷

価格表はP1013・1014をご覧ください。丸のこ切断 = 標準タイプ価格, 側面フライス = 標準タイプ価格 + 側面フライス加工費, 側面フライスは標準タイプ価格に側面フライス加工費を加算したのになります。

追加加工指定時は 5 日目出荷

Alteration 追加加工: 型式 ACA - 100 - 80 - 3 - CRA10-CRC10

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	4コーナー同寸加工
Code	F□□・E□□・J□□・K□□	CN	CCA・CCB・CCC・CCD CRA・CRB・CRC・CRD	(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切欠きをいたします。 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いたします。 指定5mm単位 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	任意のコーナー(ABCD)を加工いたします。 指定5mm単位 CCA=Aコーナー5mm カット CRB=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	穴とプレート端部の加工条件は、穴加工詳細の加工条件をご覧ください	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 穴とプレート端部の加工条件は、穴加工詳細の加工条件をご覧ください
¥/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	500

● アルミフレームブラインドジョイント用切欠きはP996の詳細をご覧ください。● 厚板タイプ(ACA-G)と側面フライスは追加加工すべて適用不可となります。● 穴加工付タイプは追加加工が全て適用不可となります。

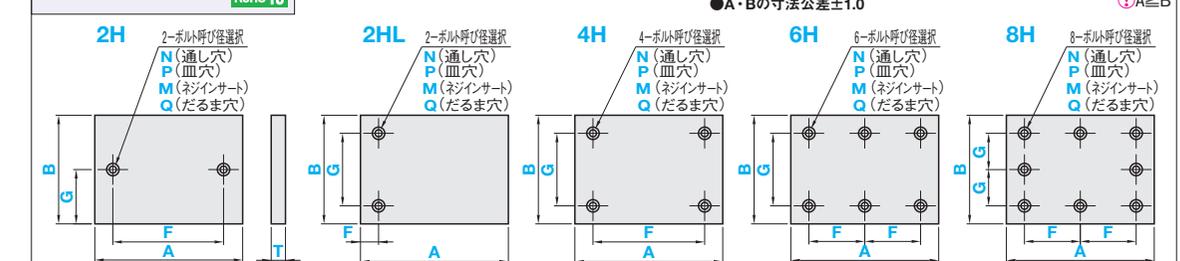


Type	グレード	色	全光線透過率	使用雰囲気温度
ACA	スタンダード	透明	93%	-30~80℃
ACBA	スタンダード	ブラウンスモーク	25%	
ACDA	スタンダード	オレンジ	43%	
ACTA	制電	透明	79%	
ACBTA	制電	ブラウンスモーク	32%	

● Tの寸法公差

T	T寸公差
3	±0.5
4・5	±0.6
6	±0.8
8	±0.9
10	±1.1
15	±1.5
20	±2.0
25	±2.5

● A・Bの寸法公差±1.0



穴加工詳細

N (通し穴)	P (血穴)	M (ネジインサート)	穴加工条件 (N・P・M)	穴加工条件 Q (だるま穴)
ボルト呼び径 d: 3, 4, 5, 6, 8, 10	呼び径 d: 3, 4, 5, 6, 8, 10	呼び径 d: 3, 4, 5, 6, 8, 10	呼び径 d: 3, 4, 5, 6, 8, 10	呼び径 d: 3, 4, 5, 6, 8, 10

だるま穴位置基準: 2H・4H・6H・8H

だるま穴位置について:
①: 2Hの時はだるま穴の直径d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dの中心が、B寸法のセンターと一致します。
④: 2Hの時はだるま穴は横向きになり、だるま穴の直径dの中心がFの値と一致します。

穴加工付タイプ

材質記号	穴数	A		B		T選択			F		G		ボルト呼び径選択				
		指定1mm単位	指定1mm単位	ACA	ACBA	ACDA	ACTA	ACBTA	指定0.5mm単位	指定0.5mm単位	通し穴	血穴	だるま穴	ネジインサート	ネジインサート		
ACA (スタンダード透明)	2H(横) 2HL(縦) 4H 6H 8H	20~1200	20~1000	3	3	3	6~1191.5 (2H・4H) 4.5~1195.5 (2HL・4H・6H) 6~595.5 (6H・8H)	4.5~995.5 (2H) 6~991.5 (2HL・4H・6H) 6~495.5 (8H)	3 4 5 6 8 10								
ACBA (スタンダードブラウンスモーク)																	
ACDA (スタンダードオレンジ)																	
ACTA (制電 透明)																	
ACBTA (制電 ブラウンスモーク)																	
ACA (スタンダード透明)	20~800	20~600	20	-	-	6~791.5 (2H・4H) 4.5~795.5 (2HL) 6~395.5 (6H・8H)	4.5~595.5 (2H) 6~591.5 (2HL・4H・6H) 6~295.5 (8H)	3 4 5 6 8 10	3 4 5 6 8 10	3 4 5 6 8 10	3 4 5 6 8 10	3 4 5 6 8 10	3 4 5 6 8 10				

● F寸の指定範囲: 2H・4H選択時: $d(d1)+2.5 \leq F \leq A-d(d1)-5$, 2HL選択時: $d(d1)/2+2.5 \leq F \leq A-d(d1)/2-2.5$, 6H・8H選択時: $d(d1)+2.5 \leq F \leq (A-d(d1)-5)/2$ が必要。
● G寸の指定範囲: 2H選択時: $d(d1)/2+2.5 \leq G \leq B-d(d1)/2-2.5$, 2HL・4H・6H選択時: $d(d1)+2.5 \leq G \leq B-d(d1)-5$, 8H選択時: $d(d1)+2.5 \leq G \leq (B-d(d1)-5)/2$ が必要。(dは通し穴、d1は血穴選択のとき)

Order 注文例: 型式 ACA6H - 800 - 400 - 3 - F250 - G355 - N3 - L6, Alteration 追加加工: ACA4H - 200 - 100 - 4 - F160 - G50 - N6 - XC15-YC35

Alterations	穴位置を左端面より指定	穴位置を下端面より指定	4コーナー同寸加工	
	Code	XC	YC	ACC
Spec.	XC=指定0.5mm単位 穴とプレート端部の加工条件は、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)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 穴とプレート端部の加工条件は、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)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 穴とプレート端部の加工条件は、穴加工詳細の加工条件をご覧ください	穴加工種 b (最小値) 通し穴・血穴・ネジインサート だるま 2.5 5
¥/1Code	400	400	400	500

● 実測値であり保証値ではありません。

45 透明樹脂

ACRYLIC RESIN PLATES -A/B SIDE HOLES COMBINATION TYPE WITH CORNER HOLES-

規格追加 赤文字表示

アクリルプレート -穴数組合せタイプ-

-キャスト板 コーナー穴加工付-

1辺の穴を1~5穴まで組合せて、合計16穴の穴加工の指定が可能です。コーナー部に取付穴があるプレートを指定可能です。
 特長 キャスト板：耐熱・機械的強度に優れます。押し出し板P1015：キャスト板に比べ安価です。キャスト板と押し出し板の特長の詳細はP995をご覧ください。

●穴数組合せタイプ(コーナー穴加工付)			
Type	グレード	色	全光線透過率
ACA	スタンダード	透明	93%
ACBA	スタンダード	ブラウンスモーク	25%
ACDA	スタンダード	オレンジ	43%
ACTA	制電	透明	79%
ACBTA	制電	ブラウンスモーク	32%

●Tの寸法公差			
T	T寸公差	T	T寸公差
3	±0.5	10	±1.1
4・5	±0.6	15	±1.5
6	±0.8	20	±2.0
8	±0.9	25	±2.5

●A・Bの寸法公差±1.0			
※波長別透過率曲線はP1011			
アクリルプレート -キャスト板-			
標準タイプと同様です。			

●穴数組合せ表

組合せ	A辺側の穴数(a)				
	1	2	3	4	5
B辺側の穴数(b)	11W1	21W2	31W3	41W4	51W5
2	12W2	22W4	32W6	42W8	52W10
3	13W3	23W6	33W8	43W10	53W12
4	14W4	24W8	34W10	44W12	54W14
5	15W5	25W10	35W12	45W14	55W16

例) A辺側の穴数3 B辺側の穴数3の場合、PVA33W8となります。
 ●総穴数の計算式は2a+2b-4となります。aとbが1の時はa×bとなります。

●型式指定方法

ACA□□W□

例) A辺側の穴数3 B辺側の穴数3の場合、PVA33W8となります。
 ●総穴数の計算式は2a+2b-4となります。aとbが1の時はa×bとなります。

●穴加工詳細

N(通し穴)	P(皿穴)	M(ネジインサート)	穴加工条件(N・P・M)

指定方法 (例) M4-L6
 ●L≦T-1
 ●ネジインサートHLTSの詳細はP307参照

■表1		呼び径 b(最小値)	
ボルト呼び径	d	3	4
d	3.5 4.5 5.5 6.5 9 11	3.5	4.5
d1	7.5 9.5 11.5 13.5 19 -	3	4
h	2 2.5 3 3.5 5 -	6	8

●穴数組合せタイプ(コーナー穴加工付)

Type	型式			A	B	T選択			穴位置指示				ボルト呼び径選択			
	A辺側穴数	B辺側穴数	穴加工形状			穴数	指定1mm単位	ACA	ACBA	ACDA ACTA ACBTA	C	D	通し穴	皿穴	だるま穴	ネジインサート
ACA	1	1	W	20	20	3	3	3	6	6	3	3	3	3	表1より選択	
ACBA	2	2		?	?	4	4	-	?	?	3	3	3			
ACDA	3	3		?	?	5	5	5	?	?	3	3	3			
ACTA	4	4		?	?	6	6	-	?	?	4	4	4			
ACBTA	5	5		?	?	8	8	-	?	?	4	4	4			
ACA	2	2		1200	1000	6	6	-	1191.5	991.5	5	5	5			
ACA	3	3		?	?	8	8	-	?	?	6	6	6			
ACA	4	4		?	?	10	10	-	?	?	6	6	6			
ACA	5	5		?	?	10	10	-	?	?	6	6	6			
ACA	5	5		20	20	15	15	-	?	?	8	8	8			
ACA	5	5		800	600	25	25	-	795.5	591.5	8	8	8			
ACA	5	5		?	?	20	20	-	?	?	8	8	8			
ACA	5	5		?	?	25	25	-	?	?	8	8	8			

●C,D寸法の指定範囲：穴加工詳細の加工条件をご確認の上ご指定下さい。
 通し穴・皿穴・ネジインサート加工時は穴同士、もしくは端面と2.5mm以上必要です。だるま穴の際は5mm以上必要です。

Order 注文例: 型式 - A - B - T - C - D - ボルト呼び径
 ACA33W8 - 200 - 100 - 5 - C20 - D10 - N5

Price 価格: 価格表はP.1013・1014をご覧ください。
 穴加工付タイプ価格=標準タイプ価格+穴加工費

Delivery 出荷日: 3 日日出荷

Alteration 追加加工: 型式 - A - B - T - C - D - ボルト呼び径 - (追加加工)
 ACA33W8 - 200 - 100 - 5 - C20 - D10 - N5 - ACC

4コーナー同寸加工

Code	ACC	ACR
Spec.	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	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
穴加工種 b(最小値)	通し穴・皿穴・ネジインサート だるま	2.5 5

¥/1Code: 400 (ACC), 500 (ACR)

ACRYLIC RESIN PLATES -A/B SIDE HOLES COMBINATION TYPE WITHOUT CORNER HOLES-

大口対応 BIG ORDER

アクリルプレート -穴数組合せタイプ-

-キャスト板 コーナー穴加工なし-

1辺の穴を1~4穴まで組合せて、合計16穴の穴加工の指定が可能です。コーナー部に取付穴がないプレートを指定可能です。
 特長 キャスト板：耐熱・機械的強度に優れます。押し出し板P1015：キャスト板に比べ安価です。キャスト板と押し出し板の特長の詳細はP995をご覧ください。

●穴数組合せタイプ(コーナー穴加工なし)			
Type	グレード	色	全光線透過率
ACA	スタンダード	透明	93%
ACBA	スタンダード	ブラウンスモーク	25%
ACDA	スタンダード	オレンジ	43%
ACTA	制電	透明	79%
ACBTA	制電	ブラウンスモーク	32%

●Tの寸法公差			
T	T寸公差	T	T寸公差
3	±0.5	10	±1.1
4・5	±0.6	15	±1.5
6	±0.8	20	±2.0
8	±0.9	25	±2.5

●A・Bの寸法公差±1.0			
※波長別透過率曲線はP1011			
アクリルプレート -キャスト板-			
標準タイプと同様です。			

●穴数組合せ表

組合せ	A辺側の穴数(a)			
	1	2	3	4
B辺側の穴数(b)	11V4	21V6	31V8	41V10
2	12V6	22V8	32V10	42V12
3	13V8	23V10	33V12	43V14
4	14V10	24V12	34V14	44V16

例) A辺側の穴数2 B辺側の穴数2の場合、PVA22V8となります。
 ●総穴数の計算式は2a+2bとなります。

●型式指定方法

ACA□□V□

例) A辺側の穴数2 B辺側の穴数2の場合、PVA22V8となります。
 ●総穴数の計算式は2a+2bとなります。

●穴加工詳細

N(通し穴)	P(皿穴)	M(ネジインサート)	穴加工条件(N・P・M)

指定方法 (例) M4-L6
 ●L≦T-1
 ●ネジインサートHLTSの詳細はP307参照

■表1		呼び径 b(最小値)	
ボルト呼び径	d	3	4
d	3.5 4.5 5.5 6.5 9 11	3.5	4.5
d1	7.5 9.5 11.5 13.5 19 -	3	4
h	2 2.5 3 3.5 5 -	6	8

●穴数組合せタイプ(コーナー穴加工なし)

Type	型式			A	B	T選択			穴位置指示				ボルト呼び径選択				
	A辺側穴数	B辺側穴数	穴加工形状			穴数	指定1mm単位	ACA	ACBA	ACDA ACTA ACBTA	C	D	R	S	通し穴	皿穴	だるま穴
ACA	1	1	V	20	20	3	3	3	6	6	6	6	3	3	3	3	表1より選択
ACBA	2	2		?	?	4	4	-	?	?	?	?	3	3	3		
ACDA	3	3		?	?	5	5	5	?	?	?	?	3	3	3		
ACTA	4	4		?	?	6	6	-	?	?	?	?	4	4	4		
ACBTA	5	5		?	?	8	8	-	?	?	?	?	4	4	4		
ACA	2	2		1200	1000	6	6	-	1191.5	991.5	1191.5	991.5	5	5	5		
ACA	3	3		?	?	8	8	-	?	?	?	?	6	6	6		
ACA	4	4		?	?	10	10	-	?	?	?	?	6	6	6		
ACA	4	4		20	20	15	15	-	?	?	?	?	8	8	8		
ACA	4	4		800	600	25	25	-	795.5	591.5	795.5	591.5	8	8	8		
ACA	4	4		?	?	20	20	-	?	?	?	?	8	8	8		
ACA	4	4		?	?	25	25	-	?	?	?	?	8	8	8		

●C,D,R,S寸法の指定範囲：穴加工詳細の加工条件をご確認の上ご指定下さい。
 通し穴・皿穴・ネジインサート時は穴と端面は2.5mm以上必要です。だるま穴の際は穴と端面が5mm以上必要です。

Order 注文例: 型式 - A - B - T - C - D - R - S - ボルト呼び径
 ACA22V8 - 200 - 100 - 5 - C60 - D20 - R20 - S60 - N5

Price 価格: 価格表はP.1013・1014をご覧ください。
 穴加工付タイプ価格=標準タイプ価格+穴加工費

Delivery 出荷日: 3 日日出荷

Alteration 追加加工: 型式 - A - B - T - C - D - R - S - ボルト呼び径 - (追加加工)
 ACA22V8 - 200 - 100 - 5 - C60 - D20 - R20 - S60 - N5 - ACR

4コーナー同寸加工

Code	ACC	ACR
Spec.	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	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
穴加工種 b(最小値)	通し穴・皿穴・ネジインサート だるま	2.5 5

¥/1Code: 400 (ACC), 500 (ACR)

45 透明樹脂 耐熱・耐衝撃