

POLYCARBONATE PLATES ポリカーボネートプレート



透明樹脂の中で最も衝撃強度に優れており(アクリルの約30倍)、耐熱性、耐寒性に優れた材質です。

標準タイプ

●Tの寸法公差・ソリ・ネジレ率

T	T寸公差	ソリ・ネジレ率 1000mmに対して
3~6	±0.5	—
8~12	±1.0	—
15~20	±1.2	—
25	+0~2.5	0.4%以下
30	+0~3.0	0.4%以下

●A・Bの寸法公差±1.0

仕上げ	側面4面	上下面
丸のこ切斷	丸のこ切斷	素材

●A ≥ B

Type	グレード	色	全光線透過率	使用雰囲気温度
PCTA	標準	透明	90%	-30~100°C
PCTA-G	標準	ブラウスモーク	0.35	
PCTBA	標準	グレースモーク	0.33	
PCTGA	標準	グレースモーク	0.33	
PCTTA	制電	透明	0.86	
PCTBTA	制電	ブラウスモーク	0.35	
PCTSP	耐擦傷	透明	0.91	

標準タイプ

型式	A	B	T
標準サイズ	指定1mm単位	指定1mm単位	選択
PCTA (スタンダード 透明)	20~1200	20~1000	3・4・5・6・8・10・12・15・20
PCTA-G (スタンダード 透明厚板タイプ)	20~800	20~800	25・30
PCTBA (スタンダード ブラウスモーク)	20~1200	20~1000	3・5
PCTGA (スタンダード グレースモーク)			
PCTTA (制電 透明)			
PCTBTA (制電 ブラウスモーク)			
PCTSP (耐擦傷 透明)			
大サイズ	指定1mm単位	指定1mm単位	選択
L-PCTA (スタンダード 透明)	1201~2000	20~1000	3・5
L-PCTBA (スタンダード ブラウスモーク)			
L-PCTGA (スタンダード グレースモーク)			
L-PCTTA (制電 透明)			
L-PCTBTA (制電 ブラウスモーク)			
L-PCTSP (耐擦傷 透明)			

Order 注文例

標準サイズ: PCTA - 1200 - 800 - 8
PCTA - G - 800 - 800 - 30

大サイズ: L-PCTSP - 1300 - 800 - 3

Delivery 出荷日: 1 日目出荷 (ストーク T 当日出荷 800円/1本 正午迄 P.134)

Price 価格: 価格はP.1019・1020をご覧ください。

Alteration 追加加工: 追加加工指定時は 5 日目出荷

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 ACR
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。	4コーナーの逃げカットいたします。 CN=指定1mm単位 5 ≤ CN ≤ 50 指定方法 CN=25 → CN25	任意のコーナー(ABCD)を加工いたします。 指定5mm単位 CCA5=Aコーナー-5mm カット CRB5=Bコーナー-5mm R	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
¥/1Code	200/コーナー	400	C 5 ≤ C ≤ 20 200/コーナー R 5 ≤ R ≤ 20 200/コーナー	400 500

2-1017 アルミフレームブラインドジョイント用切欠きはP.996の詳細をご覧ください。穴加工付タイプは追加加工が全て適用不可となります。

穴加工付タイプ

Type	グレード	色	全光線透過率	使用雰囲気温度
PCTA	標準	透明	90%	-30~100°C
PCTBA	標準	ブラウスモーク	35%	
PCTGA	標準	グレースモーク	33%	
PCTTA	制電	透明	86%	
PCTBTA	制電	ブラウスモーク	35%	
PCTSP	耐擦傷	透明	91%	

Tの寸法公差

T	T寸公差
3~6	±0.5
8~12	±1.0
15~20	±1.2
25	±1.0
30	±1.2

●A・Bの寸法公差±1.0

●A ≥ B

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)	Q (だるま穴)	穴加工条件 Q (だるま穴)
ボルト呼び径 3 4 5 6 8 10 d 3.5 4.5 5.5 6.5 9 11 d1 7.5 9.5 11.5 13.5 19 23 h 2 2.5 3 3.5 5 6	ボルト呼び径 3 4 5 6 8 d 3.5 4.5 5.5 6.5 9 L 4.5 6 7.5 9 6	呼び径 b (最小値) 3~10 2.5	だるま穴呼び径 5 6 8 d1 6 7 9 d2 14 16 20 h 11 12 15	だるま穴位置基準 ① だるま穴の加工条件 a ≥ 5 b ≥ 5 c ≥ 5 2H・4H・6H・8H 2HL	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。 ④ 平座金 (P.273) をご利用ください。 ⑤ 2HLの時はだるま穴は横向きになり、だるま穴の直径 d1 の中心が F の値と一致します。

穴加工付タイプ

型式	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		PCTA	PCTA以外	指定0.5mm単位		通し穴	血穴	だるま穴	ネジインサート														
PCTA (スタンダード 透明)	2H (横) 2HL (縦) 4H 6H 8H	20	20	1200	1000	3	3	6~1191.5 (2H・4H)	4.5~995.5 (2HL・4H・6H)	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												
PCTBA (スタンダード ブラウスモーク)						4	—									10・12・15・20	—	—	—	—	—	—	—	—			
PCTGA (スタンダード グレースモーク)						5	5										—	—	—	—	—	—	—	—	—		
PCTTA (制電 透明)						6	—										—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
PCTBTA (制電 ブラウスモーク)						8	—										—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
PCTSP (耐擦傷 透明)						—	—										—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

Order 注文例

穴加工付タイプ価格=標準タイプ価格+穴加工費

穴加工付タイプの価格は標準タイプ価格に穴加工費を加算したのになります。

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

Alterations

Code: XC YC ACC ACR

Spec.

¥/1Code: 400 400 400 500

2-1018

規格追加 赤文字表示

POLYCARBONATE PLATES -A/B SIDE HOLES COMBINATION TYPE WITH CORNER HOLES-

ポリカーボネートプレート -穴数組合せタイプ-

-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。
 ●透明樹脂の中で最も耐衝撃強度・耐熱性・耐寒性に優れた材質です。

●穴数組合せタイプ(コーナー穴加工付)				●Tの寸法公差		
Type	グレード	色	全光線透過率	使用雰囲気温度	T	T寸公差
PCTA	スタンダード	透明	90%	-30~100°C	3~6	±0.5
PCTBA	スタンダード	ブラونسモーク	35%		8~12	±1.0
PCTGA	スタンダード	グレースモーク	33%		15~20	±1.2
PCTTA	制電	透明	86%		●A・Bの寸法公差±1.0	
PCTBTA	制電	ブラونسモーク	35%		●AとB寸法はA≧Bでご指定下さい。	
PCTSP	耐擦傷	透明	91%			

●穴数組合せ表

組合せ	A辺側穴数(a)				
	1	2	3	4	5
B辺側穴数(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、PCTA33W8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

A 辺側穴数
B 辺側穴数
穴数

加工方法 仕上記号
側面4面 丸のこ切断
上下面 素材

1~16-ボルト呼び径選択
N(通し穴)
P(皿穴)
M(ねじインサート)
Q(だるま穴)

●穴間ピッチは均等割りです。ピッチの計算式は
ap=(A-2C)/(a-1) bp=(B-2D)/(b-1)となります。
 ●1辺の穴数が1の場合、端面からの穴に(C)、(D)寸法は適用されません。(非対称の加工となります)
 ●切断部に発生したバリ除去のみを行います。
 ●コーナー部の切削対策には4コーナー同寸加工の追加加工をご指定下さい。

●穴加工詳細

N(通し穴)	P(皿穴)	M(ねじインサート)	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
ボルト呼び径 3 4 5 6 8
d 3.5 4.5 5.5 6.5 9 11
d1 7.5 9.5 11.5 13.5 19 -
h 2 2.5 3 3.5 5 -

呼び径 b(最小値)
3~10 2.5

Q(だるま穴) 穴加工条件 Q(だるま穴)
 ●だるま穴の加工条件 c≧5

●だるま穴位置基準
 ●だるま穴の直径dの中心がC(D)の中心の値と一致します。

●樹脂破損防止のために、平座金(P273)をご利用ください。

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	PCTA	PCTA 以外	C 指定 0.5mm 単位	D	通し穴	皿穴	だるま穴	ねじインサート	N	P	Q	M	L
PCTA	1	1	W	1 2	20	20	3	3	6	6	3	3	-	3	3	-	-	-
PCTBA	2	2	W	3 4	20	20	4	-	6	6	4	3 4 5	3	4	5	3	-	-
PCTGA	3	3	W	5 6	20	20	5	5	6	6	5	3 4 5 6	3 4	5	6	4	5	6
PCTTA	4	4	W	8 10	1200	1000	6	-	1191.5	991.5	6	4 5 6	4 5	6	8	4 5	6	8
PCTBTA	4	4	W	12 14	1200	1000	8	-	1191.5	991.5	8	4 5 6 8	4 5 6	8	4 5 6 8	4 5 6	8	10
PCTSP	5	5	W	16	10	12	15	20	-	-	10	4 5 6 8 10	4 5 6 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・ねじ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
PCTA33W8 - 200 - 100 - 5 - C20 - D10 - N5

Delivery 出荷日: 3 日日出荷

Price 価格: 型式 - A - B - T - C - D - ボルト呼び径
PCTA33W8 - 500 - 400 - 5 - C20 - D10 - N5
(標準タイプ単価) + (穴加工費) = 穴数組合せタイプ単価
6,340円 + 840円 = 7,180円
価格表はP2-1019をご覧ください。

Alteration 追加加工: 型式 - A - B - T - C - D - ボルト呼び径 - (ACC,ACR)
PCTA33W8 - 200 - 100 - 5 - C20 - D10 - N5 - ACC

4コーナー同寸(5mm)加工

Alterations (ACC) 4×C5 (ACR) 4×R5

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。

穴加工種	b(最小値)
通し穴・皿穴・ねじインサート	2.5
だるま	5

¥/1Code 400 500

大口 対応 BIG ORDER

POLYCARBONATE PLATES -A/B SIDE HOLES COMBINATION TYPE WITHOUT CORNER HOLES-

ポリカーボネートプレート -穴数組合せタイプ-

-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。
 ●透明樹脂の中で最も耐衝撃強度・耐熱性・耐寒性に優れた材質です。

●穴数組合せタイプ(コーナー穴加工なし)				●Tの寸法公差		
Type	グレード	色	全光線透過率	使用雰囲気温度	T	T寸公差
PCTA	スタンダード	透明	90%	-30~100°C	3~6	±0.5
PCTBA	スタンダード	ブラونسモーク	35%		8~12	±1.0
PCTGA	スタンダード	グレースモーク	33%		15~20	±1.2
PCTTA	制電	透明	86%		●A・Bの寸法公差±1.0	
PCTBTA	制電	ブラونسモーク	35%		●AとB寸法はA≧Bでご指定下さい。	
PCTSP	耐擦傷	透明	91%			

●穴数組合せ表

組合せ	A辺側穴数(a)			
	1	2	3	4
B辺側穴数(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、PCTA22V8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

A 辺側穴数
B 辺側穴数
穴数

加工方法 仕上記号
側面4面 丸のこ切断
上下面 素材

4~16-ボルト呼び径選択
N(通し穴)
P(皿穴)
M(ねじインサート)
Q(だるま穴)

●穴間ピッチは均等割りです。ピッチの計算式はap=(A-2C)/(a-1)
 bp=(B-2S)/(b-1)となります。
 ●1辺の穴が3つ以上の時、ピッチはd1を中心に均等割りとなります。
 ●切断部に発生したバリ除去のみを行います。
 ●コーナー部の切削対策には4コーナー同寸加工の追加加工をご指定下さい。

●穴加工詳細

N(通し穴)	P(皿穴)	M(ねじインサート)	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
ボルト呼び径 3 4 5 6 8
d 3.5 4.5 5.5 6.5 9 11
d1 7.5 9.5 11.5 13.5 19 -
h 2 2.5 3 3.5 5 -

呼び径 b(最小値)
3~10 2.5

Q(だるま穴) 穴加工条件 Q(だるま穴)
 ●だるま穴の加工条件 c≧5

●だるま穴位置基準
 ●だるま穴の直径dの中心がD(R)の中心の値と一致します。

●樹脂破損防止のために、平座金(P273)をご利用ください。

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	PCTA	PCTA 以外	C 指定 0.5mm 単位	D	R	S	通し穴	皿穴	だるま穴	ねじインサート	N	P	Q	M	L
PCTA	1	1	W	4	20	20	3	3	6	6	6	3	3	-	-	3	3	-	-	-
PCTBA	2	2	W	6 8	20	20	4	-	6	6	6	4	3 4 5	3	4	5	3	-	-	-
PCTGA	3	3	W	10	20	20	5	5	6	6	6	5	3 4 5 6	3 4	5	6	4	5	6	
PCTTA	4	4	W	12 14	1200	1000	6	-	1191.5	991.5	1191.5	6	4 5 6	4 5	6	8	4 5 6	8	10	
PCTBTA	4	4	W	16	1200	1000	8	-	1191.5	991.5	1191.5	8	4 5 6 8	4 5 6 8	8	4 5 6 8 10	4 5 6 8	10	12	
PCTSP	5	5	W	20	10	12	15	20	-	-	-	10	4 5 6 8 10	4 5 6 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・ねじ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 - R - S - ボルト呼び径
PCTA22V8 - 200 - 100 - 5 - C60 - D20 - R20 - S60 - N5

Delivery 出荷日: 3 日日出荷

Price 価格: 型式 - A - B - T - C - D - R - S - ボルト呼び径
PCTA22V8 - 500 - 400 - 5 - C60 - D20 - R20 - S60 - N5
(標準タイプ単価) + (穴加工費) = 穴数組合せタイプ単価
6,340円 + 840円 = 7,180円
価格表はP2-1019をご覧ください。

Alteration 追加加工: 型式 - A - B - T - C - D - R - S - ボルト呼び径 - (ACC,ACR)
PCTA22V8 - 200 - 100 - 5 - C60 - D20 - R20 - S60 - N5 - ACR

4コーナー同寸(5mm)加工

Alterations (ACC) 4×C5 (ACR) 4×R5

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。

穴加工種	b(最小値)
通し穴・皿穴・ねじインサート	2.5
だるま	5

¥/1Code 400 500

45 透明樹脂