

Piastre in PPS

Grado standard/resistenza all'abrasione

Il PPS è eccellente in termoresistenza, stabilità dimensionale e resistenza agli agenti chimici ed è più economico del PEEK.

* Per i dettagli dei campioni di colore e delle caratteristiche, vedere P951.

Piastre in PPS (Grado standard)

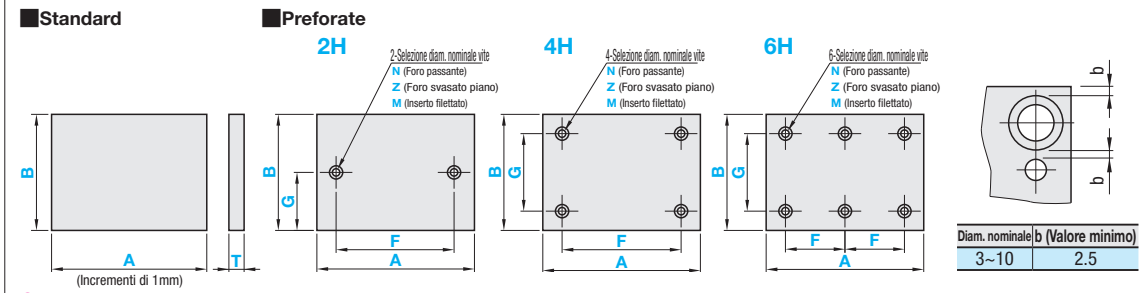
Proprietà P953

Piastre in PPS (Grado resistenza all'abrasione)

RoHS10

Tipo	Materiale/Grado	Colore	Temp. ambiente di esercizio
NPPS	PPS/Standard	Colore naturale	Temp. ambiente - 190°C
NPMS	PPS/Grado resistenza all'abrasione- scorrimento	Blu	Temp. ambiente - 220°C

Il tipo PPS standard genera una pellicola di ossido sulla superficie, il colore diventa marrone se esposto per periodi prolungati a luce e calore (luce solare diretta, luce fluorescente, lampade al mercurio e temperature ambiente elevate). Tuttavia, le proprietà meccaniche e fisiche rimangono pressoché inalterate.



Dettagli lavorazione fori				Finitura			
N (Foro passante)	Z (Foro svasato)	M (Inserto filettato)		4 lati	Superficie sup./inf.		
Diam. nominale vite		3	4	5	6	8	10
d		3.5	4.5	5.5	6.5	8	10
d1		6.5	8	9.5	11	14	-
h		4	5	6	7	9	-

Standard	A	B	T
Codice componente	Incrementi di 1mm		Selezionabile
NPPS (Piastre in PPS - Grado standard)	20-500	20-400	6, 10, 15, 20, 25
NPMS (Piastre in PPS - Grado resistenza all'abrasione, scorrimento)			10, 20

T	Tolleranza dimensione T		Tassi di curvatura e torsione per 1,000mm
	NPPS	NPMS	
6	0~+3	-	1.5% o inf.
10	0~+1.5	-	
15	0~+4	-	
20	0~+2.5	-	
25	-	-	

Standard	A	B	Selezione T	F	G	Diam. nominale foro preforato										
						Foro passante	Foro svasato	Inserto filettato								
NPPS (Piastre in PPS - Grado standard)	2H 4H 6H	20-500	20-400	6	-	3	3	3	4	5						
10				10	6~491.5 (2H, 4H)	4.5~395.5 (2H)	4	3	4	5	6					
15				-	4	4	5	6	8	3	4	5	6	8	10	
20				20	6~245.5 (6H)	6~391.5 (4 fori, 6 fori)	5	4	5	6	8	3	4	5	6	8
NPMS (Piastre in PPS - Grado resistenza all'abrasione, scorrimento)				25	-	8	4	5	6	8	3	4	5	6	8	10

Gamma di specifiche per la dimensione F: per 2H e 4H, $d(d1)+2.5 \leq F \leq A-d(d1)-5$; per 6H, $d(d1)+2.5 \leq F \leq (A-d(d1)-5)/2$.
 Gamma di specifiche per la dimensione G: per 2H, $d(d1)/2+2.5 \leq G \leq B-d(d1)/2-2.5$; per 4H e 6H, $d(d1)+2.5 \leq G \leq B-d(d1)-5$.
 Per il tipo preforato, selezionare N (foro passante) o Z (foro svasato); per il tipo con inserti filettati, selezionare M (inserto filettato) o L (lunghezza inserto).

Ordering Example

Standard
Codice componente - A - B - T
NPPS - 500 - 400 - 15

Preforate
Codice componente - A - B - T - F - G - Diam. nominale vite - L
NPPS4H - 240 - 130 - 15 - F150 - G40 - M8 - L12
NPMS4H - 500 - 400 - 20 - F300 - G200 - Z6

Prezzo unitario tipo standard (NPPS)

Tipo	T	A	Prezzo unitario							
			B							
NPPS	6	20-50	-	-	-	-	-	-	-	-
		51-100	-	-	-	-	-	-	-	-
		101-150	-	-	-	-	-	-	-	-
		151-200	-	-	-	-	-	-	-	-
		201-250	-	-	-	-	-	-	-	-
		251-300	-	-	-	-	-	-	-	-
	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	-	-	-	-	-	-	-	-	
25	20-50	-	-	-	-	-	-	-	-	
	51-100	-	-	-	-	-	-	-	-	
	101-150	-	-	-	-	-	-	-	-	
	151-200	-	-	-	-	-	-	-	-	
	201-250	-	-	-	-	-	-	-	-	
	251-300	-	-	-	-	-	-	-	-	

Prezzo unitario tipo standard (NPMS)

Tipo	T	A	Prezzo unitario							
			B							
NPMS	10	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	-	-	-	-	-	-	-	-

Addebito lavorazione fori

Preforate	Addebito lavorazione fori		
	N (Foro passante)	Z (Foro svasato)	M (Inserto filettato)
2H			
4H			
6H			

Prezzo del tipo preforato = Prezzo del tipo standard + Addebito lavor. fori

Alterations

Codice componente - A - B - T - F - G - Diam. nominale vite - (XC, YC, CRA...ecc.)
 NPPS - 200 - 100 - 15 - CRA10 - CRB10
 NPMS4H - 200 - 200 - 10 - F100 - G140 - Z4 - XC10

Varianti	Raggio di curvatura	Taglio angoli	Posizione fori da sinistra	Posizione fori dal basso
Codice	CRA, CRB, CRC, CRD	CCA, CCB, CCC, CCD	XC	YC
Spec.	Aggiunge il raggio a un angolo. R = Incrementi di 5mm 10 ≤ A(B)-R(2R) 5 ≤ CRA, CRB, CRC, CRD ≤ 100 Codice d'ordine (Es.) Aggiunge R10 all'angolo di A e C. CRA10-CRC10 Applicabile solo quando si selezionano il taglio circolare di tipo standard, le superfici superiore-inferiore fresate, ecc. (2F).	Taglia gli angoli. 5 ≤ taglio angolo ≤ 50 Incrementi di 5mm Codice d'ordine (Es.) Quando gli angoli di A e D sono tagliati di C5 → CCA5-CCD5 Applicabile solo quando si selezionano il taglio circolare di tipo standard, le superfici superiore-inferiore fresate, ecc. (2F).	XC = Incrementi di 0.5mm (2H, 4H) $d(d1)/2+2.5 \leq XC \leq A-F-d(d1)/2-2.5$ (6H) $d(d1)/2+2.5 \leq XC \leq A-2F-d(d1)/2-2.5$	YC = Incrementi di 0.5mm $d(d1)/2+2.5 \leq YC \leq B-G-d(d1)/2-2.5$ Non disponibile per 2H.