

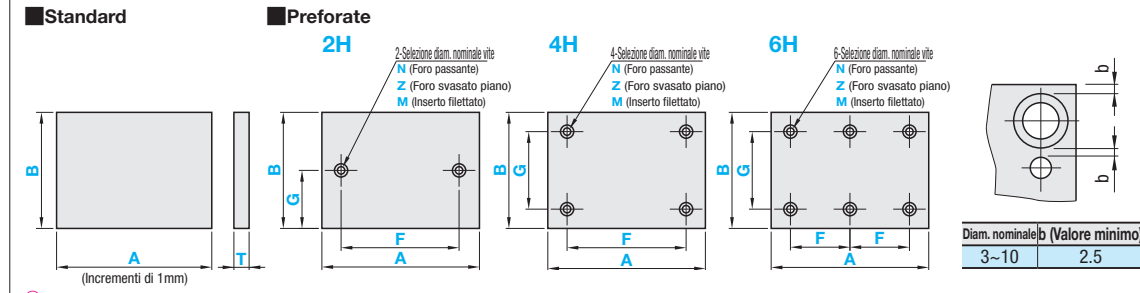
# Piastre PBT/ABS

Il PBT risulta eccellente per isolamento e lavorabilità.  
L'ABS è eccellente per la lavorabilità e la capacità di adesione.

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



Tipo	Materiale	Colore	Temp. ambiente di esercizio
NPBT	PBT	Bianco	Temp. ambiente ~ 120°C
NABS	ABS	Colore naturale	Temp. ambiente ~ 50°C



Dettagli lavorazione fori				Finitura	
N (Foro passante)	Z (Foro svasato)	M (Inserto filettato)		4 lati	Superficie sup./inf.
Diam. nominale vite		Diam. nominale vite		Metodo foratura	Metodo foratura
d		d		Simbolo finitura	Simbolo finitura
d1		L		Taglio circolare	Materiale
h		h		Taglio circolare	~

Codice componente	A	B	T	Tolleranza dimensione T, tasso di curvatura e torsione				Tolleranza dimensioni A e B	
				NPBT	NABS	NPBT	NABS	Unità: mm	Tolleranza dimensioni A, B
NPBT (Piastre in PBT)	20~300	20~300	10, 15, 20	±0.5	-	-	-	-99	±0.5
NABS (Piastre in ABS)	20~500	20~400	5, 6, 8, 10, 15, 20	±0.6	1.5% o inf.	1.5% o inf.	1.0% o inf.	100~250	±0.75

Codice componente	A	B	T	F	G	Diam. nominale foro preforato			
						N	Z	M	L
NPBT (Piastre in PBT)	20~300	20~300	10, 15, 20	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, 8	3, 4, 5, 6, 8, 10	(Lungh. inserto filettato) Selezionare dalla tabella 1
NABS (Piastre in ABS)	20~500	20~400	5, 6, 8, 10, 15, 20	6~491.5 (2H, 4H), 6~245.5 (6H)	4.5~395.5 (2H), 6~391.5 (4H, 6H)	3, 4, 5, 6, 8, 10	3, 4, 5, 6	3, 4, 5, 6, 8, 10	

Gamma di specifiche per la dimensione F: per 2H e 4H,  $d(d_1)+2.5 \leq F \leq A-d(d_1)-5/2$ ; per 6H,  $d(d_1)+2.5 \leq F \leq A-d(d_1)-5/2$ .  
Gamma di specifiche per la dimensione G: per 2H,  $d(d_1)/2+2.5 \leq G \leq B-d(d_1)/2-2.5$ ; per 4H e 6H,  $d(d_1)+2.5 \leq G \leq B-d(d_1)-5/2$ .  
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

NPBT - 300 - 200 - 10

Preforate: Codice componente - A - B - T - F - G - Diam. nominale vite - L

NPBT2H - 200 - 100 - 15 - F50 - G30 - N5

NABS2H - 180 - 100 - 10 - F80 - G60 - M5 - L5

Tipo	T	A	Prezzo unitario					
			20	51	101	151	201	251
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	-	-	-	-	-	-

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

Metodo di calcolo dei prezzi per il tipo preforato

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

(Es.) Codice componente - A - B - T - F - G - Diam. nominale vite >>>

NPBT2H - 300 - 200 - 10 - F200 - G100 - Z6

(Prezzo unitario tipo standard) + (Addebito lavorazione fori) = Prezzo del tipo preforato

Tipo	T	A	Prezzo unitario									
			20	51	101	151	201	251	301	351		
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	-	-	-	-	-	-	-	-	-		

Alterations

Codice componente - A - B - T - F - G - Diam. nominale vite - (XC, YC, CRA ... ecc.)

NPBT - 200 - 100 - 15 - CRA10 - CRB10

NABS4H - 200 - 200 - 8 - F100 - G140 - Z4 - XC10

Varianti	Raggio di curvatura	Taglio angoli	Posizione fori da sinistra	Posizione fori dal basso
	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--> CCAS-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 ≤ XC ≤ A-F-d(d1)/2-2.5. (6H) d(d1)/2+2.5 ≤ XC ≤ A-2F-d(d1)/2-2.5.	YC = Incrementi di 0.5mm. d(d1)/2+2.5 ≤ YC ≤ B-G-d(d1)/2-2.5. Non disponibile per 2H.