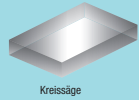


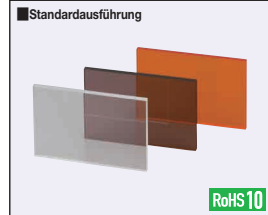
Acrylglasplatten

Gegossene Platten

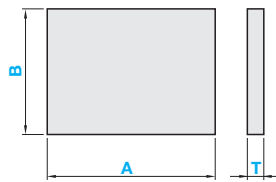


Kreissäge

PMMA-Platten von MISUMI werden in zwei Ausführungen angeboten: gegossen und extrudiert. 4-seitige (4F) Bearbeitung jetzt für Gussplatten verfügbar.
Eigenschaften gegossener Platten: hervorragende Wärmebeständigkeit und mechanische Festigkeit. Extrudierte Platten: kostengünstiger als Gussplatten. Einzelheiten zu Gussplatten und extrudierten Platten, siehe S.949.



RoHS10



Toleranz Maß T

T	Toleranz Maß T
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

*Toleranz Maße A und B ±1.0

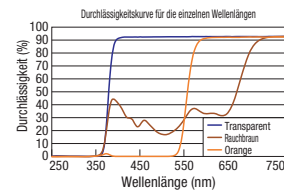
Ausführung	MAusführung	Farbe	Lichtdurchlässigkeit	Raumbehieltemperatur
ACA	Standard	Transparent	93%	-30~80°C
ACBA	Standard	Rauchbraun	25%	
ACDA	Standard	Orange	43%	
ACTA	Antistatik-Ausführung	Transparent	79%	
ACBTA	Antistatik-Ausführung	Rauchbraun	32%	

AzB

Oberflächenbehandlung	4 Seiten		Ober-/Unterseite	
	Bohr-methode	Bohr-methode	Bohr-methode	Bohr-methode
Kreissäge	✓	✓	~	~
	Fräsen	63	Werkstoff	~

Standardausführung

Teilenummer	Werkstoff	Auswahl Oberflächenbehandlung	Toleranz Maß A, B	A		B		T	
				Standard-größe	Kreissäge	1mm-Schritte	vorgefertigt		
ACA (Standard, transparent)				20~1200	20~1000	3, 4, 5, 6, 8, 10	3, 4, 5, 6, 8, 10	3, 4, 5, 6, 8, 10	
ACBA (Standard, braun)				20~800	20~600	15, 20, 25	3, 4, 5, 6, 8, 10	3, 4, 5, 6, 8, 10	
ACDA (Standard, orange)				20~1200	20~1000	3, 5			
ACTA (Antistatisch, transparent)								3, 5	
ACBTA (Antistatisch, braun)									
Große Größe									
L-ACA (Standard, transparent)				1201~2000	20~1000	3, 5			
L-ACBA (Standard, braun)									
L-ACTA (Antistatisch, transparent)									
L-ACBTA (Antistatisch, braun)									
4-seitige Bearbeitung									
ACA (Standard, transparent)				4F	Q (0~+0.2)	10~400	10~200	5, 6, 8, 10, 15, 20, 25	
ACBA (Standard, braun)					N (±0.1)			5, 6, 8, 10	
ACDA (Standard, orange)					M (-0.2~0)			5	
ACTA (Antistatisch, transparent)									
ACBTA (Antistatisch, braun)									



Die oben genannten Daten sind Richtwerte und ohne Gewähr.



Ordering Example
Standardgröße
Teilenummer - A - B - T
ACA - 955 - 825 - 3

Große Größe
Teilenummer - A - B - T
L-ACA - 1500 - 800 - 5

4-seitige Bearbeitung
Teilenummer - A - B - T
ACA4FQ - 300 - 200 - 15

für T0.5 ~ 2.0, siehe S.973.

Alterations
Teilenummer - A - B - T - (CRA... usw.)
ACA - 100 - 80 - 3 - CRA10-CRC10

Optionen	Aussparungen für Blindverbinder bei Aluminiumprofilen	Aussparung an vier Ecken	Eckradius	Eckausschnitt
Code	F, E, J, K	CN	CRA, CRB, CRC, CRD	CCA, CCB, CCC, CCD
Spez.	Gefräste Kontur für Blindverbinder bei Aluminiumprofilen. Wärmeausdehnung der Platte nicht berücksichtigt. Längsrichtung der Aussparung komplett auf Maßseite A. Nur für Standardgrößen erhältlich. Nicht verfügbar für T=8. Bestellnr. F, S, 6 Profilausführung Verbindertyp Aussparungsposition (siehe Zeichnung oben.) Gilt nur für Standardgrößen.	CN=1mm-Schritte Gefräste Aussparungen an vier Ecken 5≤CN≤50 Gilt nur für Standardgrößen. Bestellnr. CN=25 ... CN25 Gilt nur für Standardgrößen.	Radiusvergrößerung an beliebiger Ecke. R=5mm-Schritte (10≤A(B)-R(2R)) 5≤CRA, CRB, CRC, CRD≤100 Bestellnr. (Bsp.)Vergrößerung um R10 an Ecke A und C. CRA10-CRC10 Gilt nur für Standardgrößen.	Beliebiger Eckausschnitt. 5≤Eckausschnitt≤50 5mm-Schritte Bestellnr. Gilt nur für Standardgrößen. (Bsp.)Wenn die Ecken A und D mit C5 ausgeschnitten werden--> CCA5-CCD5

Einzelheiten zu Aussparungsoptionen für Blindverbinder an Aluminiumprofilen, siehe S.950.
Optionen sind nicht für an den Seiten bearbeitete Platten verfügbar.



RoHS10

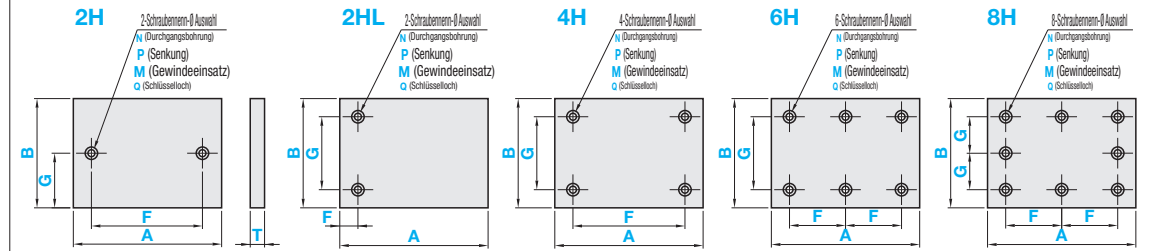
Ausführung	MAusführung	Farbe	Lichtdurchlässigkeit	Raumbehieltemperatur
ACA	Standard	Transparent	93%	-30~80°C
ACBA	Standard	Rauchbraun	25%	
ACDA	Standard	Orange	43%	
ACTA	Antistatik-Ausführung	Transparent	79%	
ACBTA	Antistatik-Ausführung	Rauchbraun	32%	

T	Toleranz Maß T
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

*Toleranz Maße A und B ±1.0

Oberflächenbehandlung	4 Seiten		Ober-/Unterseite	
	Bohr-methode	Bohr-methode	Bohr-methode	Bohr-methode
Kreissäge	✓	✓	Werkstoff	~

AzB



Einzelheiten zur Fertigung der Bohrung

P (Senkung)

M (Gewindeeinsatz)

Q (Schlüsselloch)

Bedingungen für Bohrungsbearbeitung

Die oben genannten Daten sind Richtwerte und ohne Gewähr.

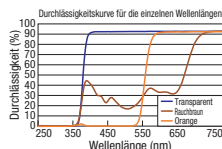
Vorgebohrte Ausführung

Werkstoffcode	Anz. Bohrungen	A		B		T Auswahl			F		G		Schraubennenn-Ø Auswahl															
		1mm-Schritte	ACA	ACBA	ACA	ACBA	ACA	ACBA	ACTA	ACBTA	0.5mm-Schritte	N	P	Q	M	L												
ACA (Standard, transparent)	2H (horizontal) 2HL (vertikal) 4H 6H 8H	20~1200	20~1000	3	3	3	6~1191.5 (2H, 4H)	4.5~1195.5 (2HL, 4H, 6H)	4.5~995.5 (2H)	3	3	3	3	3	3	3												
ACBA (Standard, rauchbraun)				4	4	-											4	4	4	4	4	4	4	4	4	4		
ACDA (Standard, orange)				5	5	5											5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5
ACTA (Antistatisch, transparent)				6	6	-											6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6
ACBTA (Antistatisch, braun)				8	8	-											8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8
ACA (Standard, transparent)				10	10	-											10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10

Spezifikationsbereich für Maß F bei 2H und 4H: $d(d_1)+2.5 \leq F \leq A-d(d_1)-5$; bei 2HL: $d(d_1)/2+2.5 \leq F \leq A-d(d_1)/2-2.5$;
bei 6H und 8H: $d(d_1)+2.5 \leq F \leq (A-d(d_1)-5)/2$.
Spezifikationsbereich für Maß G bei 2H: $d(d_1)/2+2.5 \leq G \leq B-d(d_1)/2-2.5$; bei 2HL, 4H und 6H: $d(d_1)+2.5 \leq G \leq B-d(d_1)-5$;
bei 8H: $d(d_1)+2.5 \leq G \leq (B-d(d_1)-5)/2$. (d für Durchgangsbohrung, d1 für Senkbohrung.)

Ordering Example
Teilenummer - A - B - T - F - G - Schraube, Nenn-Ø - L
ACA6H - 800 - 400 - 3 - F250 - G355 - N3
ACA6H - 800 - 400 - 8 - F250 - G300 - M4 - L6

Alterations
Teilenummer - A - B - T - F - G - Schraube, Nenn-Ø - (XC, YC)
ACA4H - 200 - 100 - 4 - F160 - G50 - N6 - XC15-YC35



Die oben genannten Daten sind Richtwerte und ohne Gewähr.