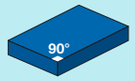
Piastre in nylon MC®

Grado standard/scorrimento/resistenza elevata/conduttività/resistenza agli agenti atmosferici



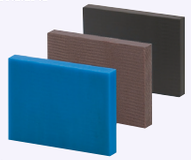
Taglio circolare
Perpendicolarità garantita

Fresatura su 6 superfici

■Nylon MC ® è il materiale più generico tra i tecnopolimeri e viene utilizzato per vari scopi industriali.
Disponibili per finitura, taglio circolare e fresatura.

*Per i dettagli dei campioni di colore e delle caratteristiche, vedere **P.951**.

■Standard



Proprietà P.953

RoHS

Tipo	Grado/Materiale	Colore	Temp. ambiente di esercizio
MCA	Standard/MC901	Blu	-40~120°C
MCAW	Standard/MC900NC	Avorio	
MCAS	Scorrimento/MC703HL	Viola	
MCAY	Resist. elevata/MC602ST	Marrone scuro	Temp. ambiente ~ 150°C
MCAPS	Resist. agenti atmosf./MC801	Grigio scuro	Temp. ambiente ~ 120°C
MCCA	Conduttività CDR2/MC501CDR2	Nero	Temp. ambiente ~ 120°C
MCDA	Conduttività CDR6/MC501CDR6	Nero	
MCEA	Conduttività CDR9/MC501CDR9	Nero	Temp. ambiente ~ 150°C

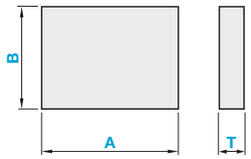
• Tolleranza dimensioni A e B

T	A, B Unità: mm	Tolleranza dimensioni A, B
5~30	~99	±0.5
	100~250	±0.75
	251~	±1.0
40~60	~300	0~+5

• Tolleranza dimensione T, tasso di curvatura e torsione

T	Tolleranza dimensione T	Tassi di curvatura e torsione per 1,000mm
5, 7, 10	0~+1.5	1.2% o inferiore
12, 15, 20		1.0% o inf.
25, 30	0~+2.0	0.4% o inferiore
40, 50, 60	0~+3.0	

Per i blocchi di plastica, vedere **P.1024**.



A≥B

Finitura	4 lati		Superficie sup./inf.	
	Metodo foratura	Simbolo finitura	Metodo foratura	Simbolo finitura
Taglio circolare (-)	Taglio circolare	✓	Materiale	~
Perpendicolarità garantita del taglio circolare (NT)	Taglio circolare	✓	Materiale	~
4 lati fresati (4F)	Fresatura	6.3	Materiale	~
6 superfici fresate (6F)	Fresatura	6.3	Fresatura	6.3
Superfici superiore-inferiore fresate (2F)	Taglio circolare	✓	Fresatura	6.3

• Precisione garantita

Finitura	Parallelismo larghezza per 100mm	Perpendicolarità del piano di riferimento per 100mm
Perpendicolarità garantita del taglio circolare (NT)	0.1	0.1
4 lati fresati (4F)		
6 superfici fresate (6F)		

Gli adesivi del piano di riferimento sono attaccati alle piastre con 4 lati fresati.

■Preforate

Proprietà P.953

RoHS

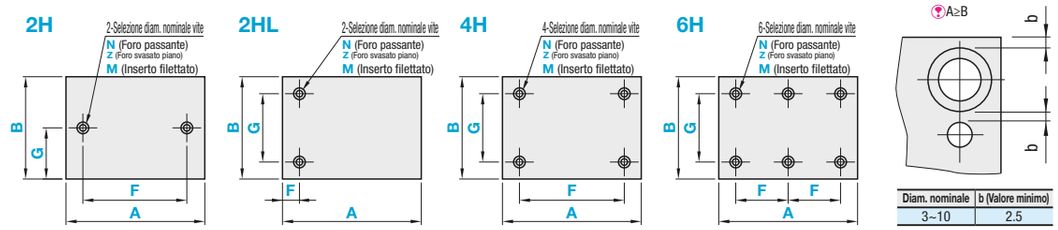
Tipo	Grado/Materiale	Colore	Temp. ambiente di esercizio
MCA	Standard/MC901	Blu	-40~120°C
MCAW	Standard/MC900NC	Avorio	
MCAS	Scorrimento/MC703HL	Viola	
MCAY	Resist. elevata/MC602ST	Marrone scuro	Temp. ambiente ~ 150°C
MCAPS	Resist. agenti atmosf./MC801	Grigio scuro	Temp. ambiente ~ 120°C
MCCA	Conduttività CDR2/MC501CDR2	Nero	Temp. ambiente ~ 120°C
MCDA	Conduttività CDR6/MC501CDR6	Nero	
MCEA	Conduttività CDR9/MC501CDR9	Nero	Temp. ambiente ~ 150°C

• Tolleranza dimensioni A e B

T	A, B Unità: mm	Tolleranza dimensioni A, B
5~30	~99	±0.5
	100~250	±0.75
	251~	±1.0

• Tolleranza dimensione T, tasso di curvatura e torsione

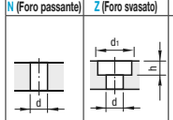
T	Tolleranza dimensione T	Tassi di curvatura e torsione per 1,000mm
5, 7, 10	0~+1.5	1.2% o inferiore
12, 15, 20		1.0% o inf.
25, 30	0~+2.0	0.4% o inferiore



Diam. nominale	b (Valore minimo)
3~10	2.5

Dettagli lavorazione fori

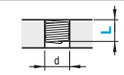
N (Foro passante) / Z (Foro svasato)



N (Foro passante), Z (Foro svasato) Dettagli

Diam. nominale vite	3	4	5	6	8	10
d	3.5	4.5	5.5	6.5	9	11
d1	6.5	8	9.5	11	14	-
h	4	5	6	7	9	-

M (Inserto filettato)



Codice d'ordine (Es.) M4-L6
L≤T-1
Quando L+5<T, i fori praticati saranno ciechi.

Tabella 1 M (Inserto filettato) Dettagli

Diam. nominale vite	3	4	5	6	8	10
d	3.5	4.5	5.5	6.5	9	11
L	3	4	5	6	8	10
	4.5	6	7.5	9	12	15
	6	8	10	12	16	20

Finitura	4 lati		Superficie sup./inf.	
	Metodo foratura	Simbolo finitura	Metodo foratura	Simbolo finitura
Taglio circolare	Taglio circolare	✓	Materiale	~
Superfici superiore-inferiore fresate	Taglio circolare	✓	Fresatura	6.3

■Standard

Codice componente: Tipo	Selezione simbolo finitura	Tolleranza dimensione T	Tolleranza dimensioni A, B	Gamma dim. per materiale	A	B	T
	Taglio circolare				Incrementi di 1mm		Selezionabile
-	Non disponibile	Non disponibile	Non disponibile	MCA	20~500	20~400	5, 7, 10, 12, 15, 20, 25, 30
					40~300	40~300	40, 50, 60
				MCEA	20~500	20~400	10, 12, 15, 20, 25
				Altro			5, 7, 10, 12, 15, 20, 25, 30
	Perpendicolarità garantita del taglio circolare (NT)				Incrementi di 0.5mm		Selezionabile
NT	Non disponibile		T5, 7, 10 / T12, 15, 20 / T25, 30 Q 0~+0.3 / 0~+0.4 / 0~+0.5 N ±0.2 / ±0.3 / ±0.4 M -0.3~0 / -0.4~0 / -0.5~0	MCEA	20~500	20~400	10, 12, 15, 20, 25
				Altro			5, 7, 10, 12, 15, 20, 25, 30
	4 lati fresati (4F)				Incrementi di 0.1mm		Selezionabile
4F	Non disponibile		Q 0~+0.2 N ±0.1 M -0.2~0	MCEA	10~400	10~200	10, 12, 15, 20, 25
				Altro			5, 7, 10, 12, 15, 20, 25, 30
	6 superfici fresate (6F)				Incrementi di 0.1mm		Incrementi di 0.1mm
6F	Q 0~+0.2 N ±0.1 M -0.2~0		Q 0~+0.2 N ±0.1 M -0.2~0	MCEA	10~400	10~200	10~24
				Altro			5~29
	Superfici superiore-inferiore fresate (2F)				Incrementi di 1mm		Incrementi di 0.1mm
2F	Q 0~+0.2 N ±0.1 M -0.2~0		Non disponibile	MCEA	20~400	20~250	10~24
				Altro			5~29

MCA (Standard, blu)
MCAW (Standard, avorio)
MCAS (Scorrimento)
MCAY (Resistenza elevata)
MCAPS (Resistenza agenti atmosferici)
MCCA (Conduttività CDR2)
MCDA (Conduttività CDR6)
MCEA (Conduttività CDR9)

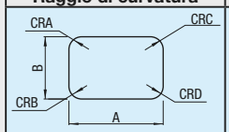
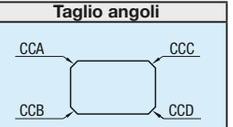
T40, 50 e 60 potrebbero presentare gradini sulle superfici tagliate.

· **Taglio circolare**
· Perpendicolarità garantita del taglio circolare
· 4 lati fresati
· 6 superfici fresate
· **Superfici superiore-inferiore fresate**

Codice componente	A	B	T
MCA	300	200	40
MCANTQ	200.5	100.5	10
MCA4FN	150.5	100.3	15
MCA6FMM	100.3	90.5	10.5
MCA2FQ	80	50	5

Alterations

Codice componente - A - B - T - (CRA···ecc.)
MCA - 300 - 200 - 5 - CRA10

	Raggio di curvatura	Taglio angoli
Varianti		
Codice	CRA, CRB, CRC, CRD	CCA, CCB, CCC, CCD
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 Non applicabile alla fresatura su 4 o 6 superfici. Non applicabile a T40, 50 e 60.	Taglia gli angoli. 5 ≤ taglio angolo ≤ 50 10≤A-C o 10≤B-C Incrementi di 5mm Codice d'ordine (Es.)Quando gli angoli di A e D sono tagliati di C5···› CCA5-CCD5 Non applicabile alla fresatura su 4 o 6 superfici. Non applicabile a T40, 50 e 60.

■Preforate

Codice componente: Tipo	Tolleranza dimensione T	Numero di fori	A	B	Gamma dimensione T per materiale	T	F	G
	Taglio circolare		Incrementi di 1mm			Selezionabile	Incrementi di 0.5mm	
MCA (Standard, blu) MCAW (Standard, avorio) MCAS (Scorrimento) MCAY (Resistenza elevata) MCAPS (Resistenza agenti atmosferici) MCCA (Conduttività CDR2) MCDA (Conduttività CDR6) MCEA (Conduttività CDR9)	Non disponibile	2H (Orizzontale) 2HL (Verticale) 4H 6H	20~500	20~400	MCEA	10, 12, 15, 20, 25	6~491.5 (2H, 4H) 4.5~395.5 (2HL) 6~245.5 (6H)	4.5~395.5 (2H) 6~391.5 (2HL, 4H, 6H)
					Altro	5, 7, 10, 12, 15, 20, 25, 30		
	Superfici superiore-inferiore fresate (2F)		Incrementi di 1mm			Incrementi di 0.1mm	Incrementi di 0.5mm	
	2FQ 0~+0.2 2FN ±0.1 2FM -0.2~0	2H (Orizzontale) 2HL (Verticale) 4H 6H	20~400	20~250	MCEA	10~24	6~391.5 (2H, 4H) 4.5~395.5 (2HL) 6~195.5 (6H)	4.5~245.5 (2H) 6~241.5 (2HL, 4H, 6H)
					Altro	5~29		

Dimensione T	Diam. nominale foro preforato: Foro passante N	Foro svasato Z	Inserto filettato M	Inserto filettato L
5~6	3	-	3 4	(Lungh. inserto filettato) Selezionare dalla tabella 1
7~9	4 5	3 4	3 4 5 6	
10~14	6 8	4 5 6	3 4 5 6 8 10	
15~30	10	4 5 6 8	3 4 5 6 8 10	

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

■Preforate

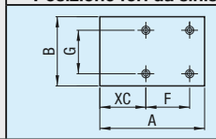
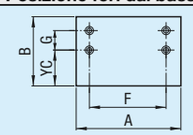
Codice componente - A - B - T - F - G - Diam. nominale vite - L

Codice componente	A	B	T	F	G	Diam. nominale vite	L
MCDA4H	200	155	5	F160	G120	N4	
MCDA4H	500	300	10	F300	G200	M5	L7.5

Alterations

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

Codice componente	A	B	T	F	G	Diam. nominale vite	(XC · YC)
MCA2H	50	40	5	F10	G20	N3	XC10

	Posizione fori da sinistra	Posizione fori dal basso
Varianti		
Codice	XC	YC
Spec.	XC = Incrementi di 0.5mm (2H, 4H) $d(d_1)/2+2.5 \le XC \le A-F-d(d_1)/2-2.5$ (6H) $d(d_1)/2+2.5 \le XC \le A-2F-d(d_1)/2-2.5$	YC = Incrementi di 0.5mm $d(d_1)/2+2.5 \le YC \le B-G-d(d_1)/2-2.5$ Non disponibile per 2H.