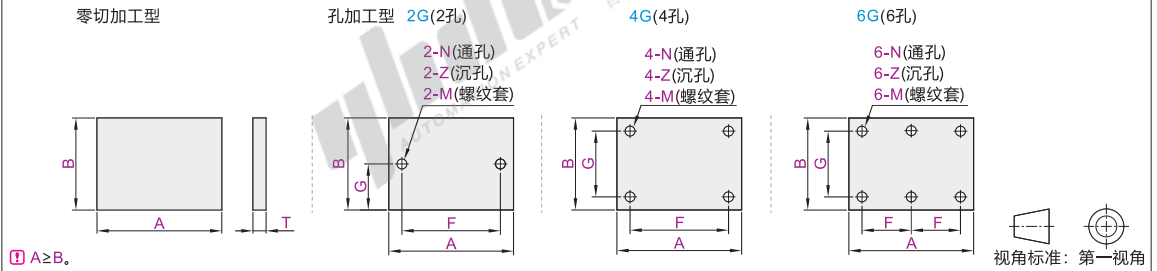


尼龙板

代码	类型	材质	颜色	耐温度 (°C)	密度 (g/cm³)	性能
JCC01		MC尼龙	米黄色	-40~120	1.16	综合性能好, 强度, 刚度和硬度高, 抗蠕变、耐磨, 耐热老化, 机加工性能好
JCC02			蓝色			
JCC03	国产	PA6尼龙	白色			
JCC04			蓝色			
JCC05			黑色			



零切加工型(普通级)

型号	最小单位0.5	厚度T	
代码	零切等级	长度A	宽度B
(MC米黄色) JCC01			
(MC蓝色) JCC02			
(PA6白色) JCC03	无指定 (普通级)	20~2000	20~1000
(PA6蓝色) JCC04			
(PA6黑色) JCC05			

零切加工型(精密级)

型号	最小单位0.5	厚度T	
代码	零切等级	长度A	宽度B
(MC米黄色) JCC01			
(MC蓝色) JCC02			
(PA6白色) JCC03	G (精密级)	20~1000	20~800
(PA6蓝色) JCC04			
(PA6黑色) JCC05			

① 整板尺寸(长×宽): 2000×1000.

孔加工型(精密级)

型号	孔数量	最小单位0.5		厚度T	孔加工选择(三选一)								
		长度A	宽度B		F	G	N(通孔)	Z(沉孔)	螺纹套				
(MC米黄色) JCC01													
(MC蓝色) JCC02													
(PA6白色) JCC03	2G(2孔)	20~1000	20~800		5~990	5~790							
(PA6蓝色) JCC04	4G(4孔)												
(PA6黑色) JCC05	6G(6孔)												

① 选定F、G尺寸时, 请考虑孔边距和孔间距。② 选择孔加工型时, 请在N(通孔)、Z(沉孔)、M(螺纹套)+L(插入长度)三种型式中任选其一。

③ 孔加工型当厚度T<5时, Z(沉孔)不能加工; 当厚度T=3时, Z(沉孔)、M(螺纹套)不能加工。

孔加工图													
N(通孔)			Z(沉孔)			M(螺纹套)							
规格	3	4	5	6	8	10	规格	3	4	5	6	8	10
d	3.3	4.3	5.3	6.3	9	11	d	3.3	4.3	5.3	6.5	9	11
d ₁	-	8	9.5	11	14	-	L	3	4	6	8	10	15
h	-	5	6	7	9	-		4.5	6	7.5	9	12	15
								6	8	10	12	-	-

A/B尺寸精度等级公差

尺寸(A/B)	>20~30	>30~120	>120~400	>400~1000	>1000~2000	>2000
普通零切 (锯床加工)	±0.5	±0.8	±1.2	±2.0	±3.0	±4.0
精密零切 (数控加工)	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	—	—
整板 (不加工)	—	—	—	—	—	+40 -5

T尺寸精度等级公差

尺寸(T)	3.0~3.8	3.9~8.0	8.1~12.0	12.1~15.0	15.1~20.0	20.1~35.0	35.1~50.0	50.1~100
公差	±0.15	±0.30	±0.50	±0.60	±0.80	±1.20	±1.50	±2

零切加工型(普通级)

型号	最小单位T	厚度T
代码	长度A	宽度B
JCC03	20~2000	20~1000
JCC04	3	4
JCC05	3	4

零切加工型(精密级)

型号	最小单位0.5	厚度T
代码	长度A	宽度B
JCC03	20~1000	20~800
JCC04	3	4
JCC05	3	4

孔加工型(精密级)

型号	最小单位0.5	厚度T	最小单位0.5	孔加工选择(三选一)					
代码	孔数量	长度A	宽度B	F	G	N(通孔)	Z(沉孔)	M(螺纹套)	L(插入长度)
JCC03	2G(2孔)	20~1000	20~800	3	4	3	4	3	4
JCC04	4G(4孔)	20~1000	20~800	5~990	5~790	4	5	5	6
						6	6	6	6
						8	8	8	8
						10	10	10	10



数量	1~9	10~
价格	100%	另行报价



5

未标价(元)