

# Plaques PEEK

## Classes Standard/Glisement/Conductivité



Le PEEK est une matière plastique d'ingénierie présentant plusieurs excellentes caractéristiques, notamment une résistance élevée à la chaleur et chimique. De nouvelles variantes de finitions sont désormais disponibles en plus de la traditionnelle découpe à la scie circulaire.

\* Pour en savoir plus sur les échantillons de couleurs et les caractéristiques, voir P95.1.

### Type standard



Type	Classe M	Couleur	Température ambiante de fonctionnement	Tolérance des dimensions A et B		Tolérance de la dimension T, taux de bombage et de torsion				
				A, B	Tolérance des dimensions A, B	T	Tolérance de la dimension T			Taux de bombage et de torsion
PKA	Standard	Marron centré	-50~250°C	Unité : mm		5, 8, 10	0~+1.1	0~+1.1	0~+1.1	1.2% ou moins
PKAH	Glissement	Noir	Température ambiante - 250°C			16, 20	0~+1.7	-	-	0.8% ou inf.
PKCA	Conductivité électrique	Noir				25	0~+1.7	-	-	0.8% ou inf.

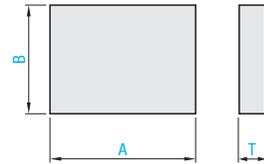
Le matériau n'est pas rempli de fibre de verre.

Finition	Sur 4 côtés		Surfaces supérieure/inférieure	
	Méthode de perçage	Symbole de finition	Méthode de perçage	Symbole de finition
Sciage circulaire	Sciage circulaire	✓	Matériau	~
Perpendicularité des sciages circulaires garantie (NT)	Sciage circulaire	✓	Matériau	~
Fraisage etc. des 4 côtés (4F)	Fraisage etc.	✓	Matériau	~
Fraisage etc. de 6 surfaces (6F)	Fraisage etc.	✓	Fraisage etc.	✓
Fraisage etc. des surfaces supérieure-inférieure (2F)	Sciage circulaire	✓	Fraisage etc.	✓

### Garantie de précision

Finition	Largeur Parallélisme	
	Parallélisme	Perpendicularité du plan de référence
	Par 100mm	
Garantie de la perpendicularité des coupes à la scie circulaire (NT)		
Fraisage etc. de 4 côtés (4F)	0.1	0.1
Fraisage etc. de 6 côtés (6F)		

Des autocollants indiquant le plan de référence sont placés sur les plaques à 4 côtés fraisés.



A ≥ B Matériau : PEEK

### Type standard

Type	Référence pièce			Plage de dimension par matériau	A	B	T		
	Choix de la finition	Tolérance de la dimension T	Tolérance des dimensions A, B						
-	Non disponible	Non disponible	Sciage circulaire		Incrément de 1mm	Sélectionnable			
			PKA	20-300 20-200	5, 8, 10				
			PKAH	20-250 20-150	16, 20, 25				
NT	Non disponible	T5, 8, 10 Q 0~+0.3 N ±0.2 M -0.3~0	T16, 20 T25	T25	0~+0.4 ±0.3 -0.4~0	0~+0.5 ±0.4 -0.5~0	Perpendicularité des sciages circulaires garantie (NT)		
							PKA	20-300 20-200	5, 8, 10
							PKAH	20-250 20-150	16, 20, 25
4F	Non disponible	Q 0~+0.2 N ±0.1 M -0.2~0	-	-	-	-	Fraisage etc. des 4 côtés (4F)		
							PKA	10-300 10-200	5, 8, 10
							PKAH	10-250 10-150	16, 20, 25
6F	Q 0~+0.2 N ±0.1 M -0.2~0	Q 0~+0.2 N ±0.1 M -0.2~0	-	-	-	-	Fraisage etc. de 6 surfaces (6F)		
							PKA	10-300 10-200	5-9
							PKAH	10-250 10-150	9.1-24
2F	Q 0~+0.2 N ±0.1 M -0.2~0	-	-	-	-	-	Fraisage etc. des surfaces supérieure-inférieure (2F)		
							PKA	10-300 10-200	5-9
							PKAH	10-250 10-150	9.1-19

PKA (Standard)  
PKAH (Glissement)  
PKCA (Classe conductivité)



- Sciage circulaire
- Garantie de la perpendicularité des coupes à la scie circulaire
- Fraisage etc. des 4 côtés
- Fraisage etc. de 6 surfaces
- Fraisage etc. des surfaces supérieure et inférieure

Référence pièce	A	B	T
PKA	300	200	5
PKANTQ	200.5	100.5	10
PKA4FN	150.5	100.3	16
PKA6FMN	100.3	90.5	10.5
PKA2FQ	80	50	5



Alterations

Référence pièce	A	B	T	(CRA... etc.)
PKA	100	100	10	CRA10

Modifications	Rayon de bec		Coupe de l'angle	
	CRA	CRC	CCA	CCC
	CRB	CRD	CCB	CCD
Code	CRA, CRB, CRC, CRD		CCA, CCB, CCC, CCD	
Spéc.	Ajoute un rayon à un angle. R = Incrément de 5mm (10 ≤ A(B)-R(2R)) 5 ≤ CRA, CRB, CRC, CRD ≤ 100 Code de commande (Ex.) Ajoute R10 à l'angle entre A et C. CRA10-CRC10 Disponible pour le type standard uniquement. Ne s'applique pas au fraisage etc. de 4 côtés ou au fraisage etc. de 6 côtés.		Coupe tous angles. 5 ≤ coupe d'angle ≤ 50 Incrément de 5mm Code de commande (Ex.) Quand les angles de A et D sont coupés de 5° → CCA5-CCD5 Ne s'applique pas au fraisage etc. de 4 côtés ou au fraisage etc. de 6 côtés.	

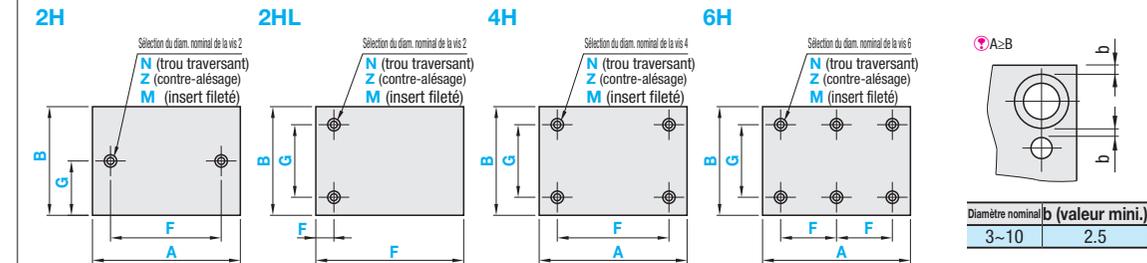
### Type pré-percé



Propriétés P953 RoHS10

Type	Classe M	Couleur	Température ambiante de fonctionnement	Tolérance des dimensions A et B		Tolérance de la dimension T, taux de bombage et de torsion				
				A, B	Tolérance des dimensions A, B	T	Tolérance de la dimension T			Taux de bombage et de torsion
PKA	Standard	Marron centré	-50~250°C	Unité : mm		5, 8, 10	0~+1.1	0~+1.1	0~+1.1	1.2% ou moins
PKAH	Glissement	Noir	Temp. ambiante - 250°C			16, 20	0~+1.7	-	-	0.8% ou inf.
PKCA	Conductivité électrique	Noir				25	0~+1.7	-	-	0.8% ou inf.

Le matériau n'est pas rempli de fibre de verre.



Diamètre nominal/b (valeur mini.)
3~10
2.5

Finition	Sur 4 côtés		Surfaces supérieure/inférieure	
	Méthode de perçage	Symbole de finition	Méthode de perçage	Symbole de finition
Sciage circulaire	Sciage circulaire	✓	Matériau	~
Fraisage etc. des surfaces supérieure et inférieure	Sciage circulaire	✓	Fraisage etc.	✓

### Type pré-percé

Type	Référence pièce			Plage de dimension T par matériau	T	F	G				
	Tolérance de la dimension T	Nombre de trous									
-	Non disponible	Sciage circulaire		Incrément de 1mm	Sélectionnable	Incrément de 0.5mm					
		PKA	6-291.5 (2H, 4H)	4.5-295.5 (2H)	4.5-195.5 (2H)						
		PKAH	6-145.5 (2HL, 4H, 6H)	6-145.5 (6H)	6-191.5 (2HL, 4H, 6H)						
PKA PKAH PKCA	(Standard) (Glissement) (Classe conductivité)	Non disponible	2H (horizontal) 2HL (vertical) 4H 6H	20-300	20-200	20-250	20-150	PKA	6-241.5 (2H, 4H)	4.5-245.5 (2H)	4.5-145.5 (2H)
								PKAH	6-120.5 (2HL, 4H, 6H)	6-141.5 (2HL, 4H, 6H)	6-141.5 (2HL, 4H, 6H)
								PKCA	6-120.5 (6H)	6-120.5 (6H)	6-141.5 (2HL, 4H, 6H)
2FQ 2FN 2FM	0~+0.2 ±0.1 -0.2~0	2H (horizontal) 2HL (vertical) 4H 6H	Fraisage etc. des surfaces supérieure et inférieure	20-250	20-150	20-250	20-150	PKA	5-24	6-241.5 (2H, 4H)	4.5-145.5 (2H)
								PKAH	5-9	4.5-245.5 (2HL)	6-141.5 (2HL, 4H, 6H)
								PKCA	5-19	6-120.5 (6H)	6-120.5 (6H)

Dimension T	Diamètre nominal du trou prépercé			
	Trou traversant	Trou contre-alésé	Insert fileté	
5-7	3	-	3	4
8, 9	4	-	3	4 5 6 8
10-15	5	-	4	5 6 8 10
16-25	6	-	4	5 6 8 10
	8	-	4	5 6 8 10
	10	-	4	5 6 8 10

- Plage de spécification de la dimension F : pour 2H et 4H,  $d(d1)+2.5 \leq F \leq A-d(d1)-5$  ; pour 2HL,  $d(d1)/2+2.5 \leq F \leq A-d(d1)/2-2.5$  ; pour 4H,  $d(d1)+2.5 \leq F \leq A-d(d1)-5$  ; pour 6H,  $d(d1)+2.5 \leq F \leq A-d(d1)-5$  ; pour 2H,  $d(d1)/2+2.5 \leq G \leq B-d(d1)/2-2.5$  ; pour 2HL, 4H et 6H,  $d(d1)+2.5 \leq G \leq B-d(d1)-5$  ; (d pour trou traversant et insert fileté, N pour contre-alésage)
- Plage de spécification de la dimension G : pour 2H,  $d(d1)/2+2.5 \leq G \leq B-d(d1)/2-2.5$  ; pour 2HL, 4H et 6H,  $d(d1)+2.5 \leq G \leq B-d(d1)-5$  ; (d pour trou traversant et insert fileté, N pour contre-alésage)
- Pour le type pré-percé, sélectionner N (trou traversant) ou Z (trou contre-alésé) ; pour le type à insert fileté, sélectionner M (insert fileté) ou L (longueur d'insertion).



Ordering Exemple

Type pré-percé	Référence pièce	A	B	T	F	G	Diamètre nominal de la vis	L
PKA2H	- 50 - 25 - 8 - F34 - G10 - N4							
PKCA2H	- 150 - 120 - 10 - F80 - G60 - M8 - L8							



Alterations

Référence pièce	A	B	T	F	G	Diamètre nominal de la vis	(XC, YC)
PKA4H	200	100	5	F160	G50	N6	XC15

Modifications	Position du trou depuis la gauche		Position du trou depuis le bas	
	XC	YC	XC	YC
Code	XC		YC	
Spéc.	XC=Incrément de 0.5mm d(d1)/2+2.5 ≤ XC ≤ A-F-d(d1)/2-2.5 (type 2H et 4H) (type 6H) d(d1)/2+2.5 ≤ XC ≤ A-2F-d(d1)/2-2.5		YC=Incrément de 0.5mm d(d1)/2+2.5 ≤ YC ≤ B-G-d(d1)/2-2.5 Non disponible pour 2H.	