

PLASTIC CATALOG



プラスチックカタログ

あたらしい、を、素材から。



INDEX

04-15 プラスチック素材一覧

16-17 加工案内

18 プラスチック図面加工の見積り、お問合せ

19 会社概要

これが、 白銅の プラスチック

多品種 × 小口販売 × 加工 × お取寄せ

日頃から多くの材料を取り扱っているからこそ、
プラスチックも同様に、多くの種類と加工が対応可能です。

プラスチック材料もぜひ白銅へ

多種多様なプラスチック（樹脂）材料を取り扱っています。非鉄金属の販売から始まった弊社ですが、今やアルミや銅などの金属材料のみならず、プラスチックの材料も数多く在庫販売。多様な材料を取り扱ってきた弊社の品質で、多岐にわたるプラスチック材料をご提供します。

プラスチックの在庫販売も年々パワーアップしており、30種類を超える在庫品で最短当日出荷が可能です。また、在庫に無い商品でも白銅のネットワークを生かしたお取寄せ商品にて多様なプラスチック材料に対応します。



フリス品も全国へ翌日、翌々日、配達可能（自社工場内にて加工）

当社は、全国のお客様に即納するため、国内5ヵ所に在庫・加工センターを持ち、配送距離や在庫状況などに応じて最適なセンターから速やかに出荷します。切断品、フリス品共に最短で翌日納品を実現しています。

また、プラスチック材料でもお客様が必要とするサイズに加工をして、1枚・1本・1グラムからの小口販売が可能です。



切断バリエーションが豊富

切断できる形状も多く、四角形の切り出し以外にも、円形やリング形状でもご提供可能（※材質や形状により加工できない場合がございます）。もちろん、定尺ものや、数が多いものも対応可能ですので、ぜひお問合せください。

加工対応可能

複雑な切削加工もお任せください。豊富な設備と経験であらゆる工業用プラスチック加工にお応えします。お客様には図面を送っていただくだけで、1個から数千個まで迅速に加工対応。定められた期日の中で最高の品質・最高の精度を実現します。



特注品、お取寄せ品も強力サポート

私たちは、国内外の協会社とネットワークを結び、お客様に特注品やお取寄せ品を提供することを通じて、モノづくりを強力にサポートします。24時間365日お見積り・ご注文が可能な「白銅ネットサービス」にお取寄せ品5,000品目サイズを導入し、お客様へのコンビエンス強化に努めています。



くわしくは [白銅ネットサービス](#) [検索](#)

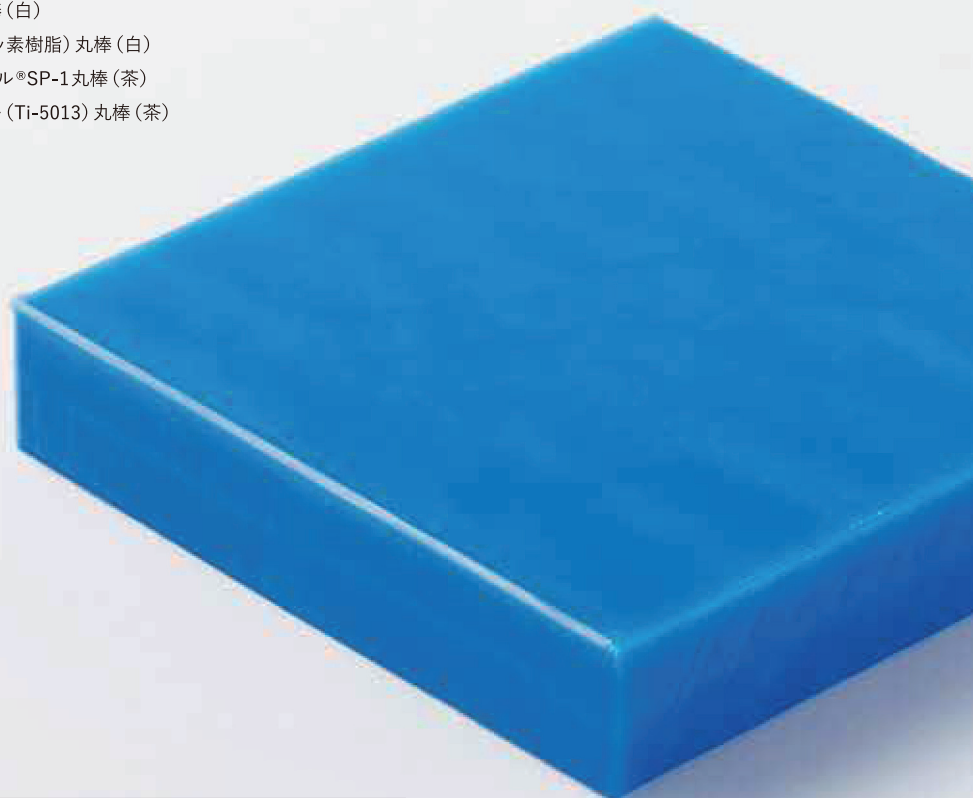
プラスチック

板

MC901切板 (青)
 MC801切板 (黒)
 MC501CD (R6) 切板 (黒)
 POM (ジュラコン®) 切板 (白)
 POM (ジュラコン®) 切板 (黒)
 POM (ジュラコン®) 切板 (青)
 POMスーパー切板 (白)
 POM131-AE3導電グレード切板 (黒)
 超高分子量PEニューライト切板 (白)
 タイパーウルトラスライド-SL切板 (白)
 PEEK切板 (白)
 PPSジュラファイド®切板 (白)
 PTFE (フッ素樹脂) 切板 (白)
 PI-ベスベル®SP-1切板 (茶)
 TI-ポリマー (TI-5013) 切板 (茶)
 ポリカーボネート切板 (透明)
 アクリル切板 (透明)
 PVC (塩ビ) 切板 (透明)
 PVC (塩ビ) 切板 (グレー)
 ABSスーパー切板 (アイボリ)
 ABSスーパー切板 (黒)
 ABS610-AE1制電グレード切板
 紙ベーク切板 (茶)
 布ベーク切板 (茶)

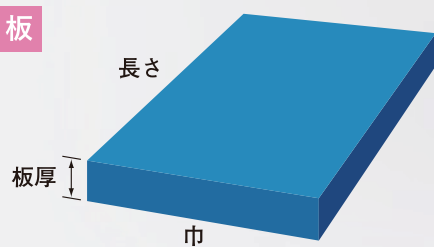
棒

MC901丸棒 (青)
 MC801丸棒 (黒)
 POM (ジュラコン®) 丸棒 (白)
 POM (ジュラコン®) 丸棒 (黒)
 POM (ジュラコン®) 丸棒 (青)
 PEEK丸棒 (白)
 PTFE (フッ素樹脂) 丸棒 (白)
 PI-ベスベル®SP-1丸棒 (茶)
 TIポリマー (TI-5013) 丸棒 (茶)

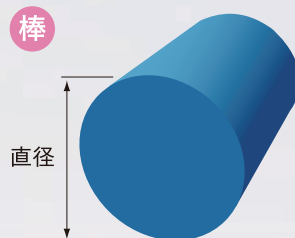


寸法呼称

板



棒



加工方法アイコン

板

新材切断	巾そのまま長さ切断	丸鋸またはランニングソー	ファインカット	フライス	コンターマシン	サークルフライス	サークルフライス板厚仕上げ

棒

新材切断	丸鋸またはランニングソー	バンドソー

MC901 切板(青)

商品コード 610000

呼称 ポリアミド、モノマーキャストナイロンMC901
比重 1.16

加工メニュー

形状	四角形					円形		
加工方法	新材切断	巾そのまま長さ切断	丸鋸またはランニングソー	ファインカット	フライス	コンターマシン	サークルフライス	サークルフライス 板厚仕上げ
								



キャスト仕上げ

クオドラントポリベンコジャパン株式会社のオリジナル商品です。工業用途としては、代表的なプラスチックです(当社の在庫品としてMCナイロンの商品名で販売していた商品と同一のものです)。モノマーキャスト法により製造され、建設機械、搬送機械などの部品に幅広く使用されます。

板厚(ミリ)	新材寸法 巾×長さ(ミリ)	板厚公差 当社規格(ミリ)	処理	製造方法
5	1000×2000	0～+1.5	アニール	キャスト
7	〃	〃	〃	〃
10	〃	〃	〃	〃
12	〃	〃	〃	〃
15	〃	〃	〃	〃
20	〃	〃	〃	〃
25	〃	0～+2.0	〃	〃
30	〃	〃	〃	〃
35	〃	〃	〃	〃
40	〃	〃	〃	〃
45	〃	〃	〃	〃
50	〃	0～+3.5	〃	〃
60	1000×1000	〃	〃	〃
70	〃	〃	〃	〃
80	〃	〃	〃	〃
90	〃	〃	〃	〃
100	〃	〃	〃	〃

MC801 切板(黒)

商品コード 602000

呼称 ポリアミド、モノマーキャストナイロンMC801
比重 1.16

加工メニュー

形状	四角形					円形		
加工方法	新材切断	巾そのまま長さ切断	丸鋸またはランニングソー	ファインカット	フライス	コンターマシン	サークルフライス	サークルフライス 板厚仕上げ
								



キャスト仕上げ

クオドラントポリベンコジャパン株式会社のオリジナル商品です。MC801は、MCナイロンに特殊グラファイトを添加した耐候性・摺動グレードです。建設機械、搬送機械などの部品に幅広く使用されています。

板厚(ミリ)	新材寸法 巾×長さ(ミリ)	板厚公差 当社規格(ミリ)	処理	製造方法
5	1000×1000	0～+1.5	アニール	キャスト
10	〃	〃	〃	〃
15	〃	〃	〃	〃
20	〃	〃	〃	〃
25	〃	0～+2.0	〃	〃
30	〃	〃	〃	〃
40	〃	〃	〃	〃
50	〃	0～+3.5	〃	〃

MC501CD(R6) 切板(黒)

商品コード 601700

呼称 呼称: ポリアミド、モノマーキャストナイロンMC501CD (R6)
比重 1.23

加工メニュー

形状	四角形					円形		
加工方法	新材切断	巾そのまま長さ切断	丸鋸またはランニングソー	ファインカット	フライス	コンターマシン	サークルフライス	サークルフライス 板厚仕上げ
								



キャスト仕上げ

クオドラントポリベンコジャパン株式会社のオリジナル商品です。MCナイロンにカーボン含有させています。体積固有抵抗値10の6乗～10の8乗Ω・cmの帯電防止グレードであり、IC関連部品、クリーンルーム関連部品などに使用されます。

板厚(ミリ)	新材寸法 巾×長さ(ミリ)	板厚公差 当社規格(ミリ)	処理	製造方法
5	600×1200	0～+1.5	アニール	キャスト
7	〃	〃	〃	〃
10	〃	〃	〃	〃
12	〃	〃	〃	〃
15	〃	〃	〃	〃
20	〃	〃	〃	〃
25	〃	0～+2.0	〃	〃
30	〃	〃	〃	〃

POM(ジュラコン®)切板(白)

商品コード 620000

呼称 ポリアセタール、アセタール樹脂、ポリオキシメチレン
比重 1.41

加工メニュー

形状	四角形					円形		
加工方法	新材切断	巾そのまま長さ切断	丸鋸またはランニングソー	ファインカット	フライス	コンターマシン	サークルフライス	サークルフライス 板厚仕上げ
								



押出仕上げ

ポリアセタールの中では、コポリマーの代表的な材料です。機械的特性・熱的特性・電気的特性・耐薬品性・切削性などバランスのとれた樹脂で食品業界・OA業界など多くの業界で採用されています。類似商品にホモポリマーの代表的な材料としてデルリンがあります。ジュラコン®はポリプラスチック株式会社の登録商標です。

板厚 (ミリ)	新材寸法 巾×長さ(ミリ)	板厚公差 当社規格(ミリ)	製造方法
5	600×1200	0 ~+ 1.0	押出
6	〃	0 ~+ 1.2	〃
8	〃	〃	〃
10	〃	0 ~+ 1.5	〃
12	〃	〃	〃
15	〃	0 ~+ 2.0	〃
20	〃	〃	〃
25	〃	〃	〃
30	〃	0 ~+ 3.0	〃
35	〃	〃	〃
40	〃	〃	〃
45	500×1000	〃	〃
50	600×1200	〃	〃
60	〃	0 ~+ 4.0	〃
70	500×1000	〃	〃
80	〃	〃	〃
90	〃	〃	〃
100	〃	0 ~+ 6.0	〃

POM(ジュラコン®)切板(黒)

商品コード 602007

呼称 ポリアセタール、アセタール樹脂、ポリオキシメチレン
比重 1.41

加工メニュー

形状	四角形					円形		
加工方法	新材切断	巾そのまま長さ切断	丸鋸またはランニングソー	ファインカット	フライス	コンターマシン	サークルフライス	サークルフライス 板厚仕上げ
								



押出仕上げ

ポリアセタールの中では、コポリマーの代表的な材料です。機械的特性・熱的特性・電気的特性・耐薬品性・切削性などバランスのとれた樹脂で食品業界・OA業界など多くの業界で採用されています。類似商品にホモポリマーの代表的な材料としてデルリンがあります。ジュラコン®はポリプラスチック株式会社の登録商標です。

板厚 (ミリ)	新材寸法 巾×長さ(ミリ)	板厚公差 当社規格(ミリ)	製造方法
5	600×1200	0~+1.0	押出
6	〃	0~+1.2	〃
8	〃	〃	〃
10	〃	0~+1.5	〃
12	〃	〃	〃
15	〃	0~+2.0	〃
20	〃	〃	〃
25	〃	〃	〃
30	〃	0~+3.0	〃
35	〃	〃	〃
40	〃	〃	〃
50	〃	〃	〃

POM(ジュラコン®)切板(青)

商品コード 621000

呼称 ポリアセタール、アセタール樹脂、ポリオキシメチレン
比重 1.41

加工メニュー

形状	四角形					円形		
加工方法	新材切断	巾そのまま長さ切断	丸鋸またはランニングソー	ファインカット	フライス	コンターマシン	サークルフライス	サークルフライス 板厚仕上げ
								



押出仕上げ

ポリアセタールの中では、コポリマーの代表的な材料です。機械的特性・熱的特性・電気的特性・耐薬品性・切削性などバランスのとれた樹脂で食品業界・OA業界など多くの業界で採用されています。類似商品にホモポリマーの代表的な材料としてデルリンがあります。ジュラコン®はポリプラスチック株式会社の登録商標です。

板厚 (ミリ)	新材寸法 巾×長さ(ミリ)	板厚公差 当社規格(ミリ)	製造方法
5	600×1200	0~+1.0	押出
10	〃	0~+1.5	〃
20	〃	0~+2.0	〃
30	〃	0~+3.0	〃

POMスーパー切板(白)

商品コード 602008

呼称 ポリアセタール、アセタール樹脂、ポリオキシメチレン
比重 1.41

加工メニュー

形状	四角形					円形		
加工方法	新材切断	巾そのまま長さ切断	丸鋸またはランニングソー	ファインカット	フライス	コンターマシン	サークルフライス	サークルフライス板厚仕上げ



押出仕上げ

東レプラスチック精工株式会社のオリジナル商品です。独自のアニーリング方法により、歪みの発生が少ない商品です。高精度が要求される部品、無人化自動設備の部品にも使用されます。

板厚 (ミリ)	新材寸法 巾×長さ(ミリ)	板厚公差 当社規格(ミリ)	製造方法
10	1000×1000	0～+1.5	押出
12	〃	〃	〃
15	〃	0～+2.0	〃
20	〃	〃	〃
25	〃	〃	〃
30	〃	0～+3.0	〃
35	500×1000	〃	〃
40	〃	〃	〃
50	〃	〃	〃

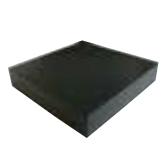
POM131-AE3導電グレード切板(黒)

商品コード 602019

呼称 ポリアセタール
比重 1.41

加工メニュー

形状	四角形					円形		
加工方法	新材切断	巾そのまま長さ切断	丸鋸またはランニングソー	ファインカット	フライス	コンターマシン	サークルフライス	サークルフライス板厚仕上げ



押出仕上げ

東レプラスチック精工株式会社のオリジナル商品です。摺動・磨耗による静電気発生、ホコリの付着、電氣的ノイズ発生等の問題を解決する、導電性安定の素材です。
半導体・液晶製造装置部品や搬送装置ローラー、精密部品搬送用部品などに使用されます。

板厚 (ミリ)	新材寸法 巾×長さ(ミリ)	板厚公差 当社規格(ミリ)	製造方法
8	600×1200	0～+1.2	押出
10	〃	0～+1.5	〃
20	〃	0～+2.0	〃
30	〃	0～+3.0	〃
50	〃	〃	〃

超高分子量PEニューライト切板(白)

商品コード 607100

呼称 超高分子量ポリエチレン
比重 0.94

加工メニュー

形状	四角形					円形		
加工方法	新材切断	巾そのまま長さ切断	丸鋸またはランニングソー	ファインカット	フライス	コンターマシン	サークルフライス	サークルフライス板厚仕上げ



プレス仕上げ

作新工業株式会社のオリジナル商品です。超高分子量ポリエチレンでは国内トップシェアの商品です。摺動性に優れ、分子量は500万以上を有します。食品機械、搬送機械などの部品に広く使用されています。

板厚 (ミリ)	新材寸法 巾×長さ(ミリ)	板厚公差 当社規格(ミリ)	処理	製造方法
10	1000×2000	0 ～+ 2.5	なし	プレス
20	〃	〃	〃	〃
30	〃	0 ～+ 3.5	〃	〃
40	〃	0 ～+ 5.0	〃	〃
50	〃	0 ～+ 6.0	〃	〃

タイバーウルTRASライド-SL切板(白)

商品コード 611009

呼称 超高分子量ポリエチレン
比重 0.94

加工メニュー

形状	四角形					円形		
加工方法	新材切断	巾そのまま長さ切断	丸鋸またはランニングソー	ファインカット	フライス	コンターマシン	サークルフライス	サークルフライス板厚仕上げ
								

板厚(ミリ)	新材寸法巾×長さ(ミリ)	板厚公差当社規格(ミリ)	製造方法
15	1000×1220	0～	プレス
20	1000×2000	〃	〃
25	〃	〃	〃
30	〃	〃	〃
35	〃	〃	〃
40	〃	〃	〃
45	〃	〃	〃
50	〃	〃	〃



プレス仕上げ

クオドラントポリペンコジャパン株式会社のオリジナル商品です。
摩擦係数を大幅に低減、摺動特性を向上させた超高分子量ポリエチレン素材です。

PEEK切板(白)

商品コード 635000

呼称 ポリエーテルエーテルケトン
比重 1.32

加工メニュー

形状	四角形					円形		
加工方法	新材切断	巾そのまま長さ切断	丸鋸またはランニングソー	ファインカット	フライス	コンターマシン	サークルフライス	サークルフライス板厚仕上げ
								

板厚(ミリ)	新材寸法巾×長さ(ミリ)	板厚公差当社規格(ミリ)	処理	製造方法
5	500×1000	0～+1.1	アニール	押出
6	〃	〃	〃	〃
8	〃	〃	〃	〃
10	〃	〃	〃	〃
16	〃	0～+1.7	〃	〃
20	〃	〃	〃	〃
25	〃	〃	〃	〃
30	〃	0～+2.7	〃	〃
40	500×615	〃	〃	〃
50	〃	〃	〃	〃



押出仕上げ

耐熱性、耐薬品性、耐摩耗性、機械加工性など、すべての特性に優れています。特に耐熱性、耐薬品性の良好さにおいて半導体産業、理科学機器に使用されます。

PPSジュラファイド®切板(白)

商品コード 604400

呼称 ポリフェニレンサルファイド 旧称: PPSフォートロン切板(白)
比重 1.35

加工メニュー

形状	四角形					円形		
加工方法	新材切断	巾そのまま長さ切断	丸鋸またはランニングソー	ファインカット	フライス	コンターマシン	サークルフライス	サークルフライス板厚仕上げ
								

板厚(ミリ)	新材寸法巾×長さ(ミリ)	板厚公差当社規格(ミリ)	製造方法
6	500×1000	0～+3.0	押出
10	〃	〃	〃
15	〃	〃	〃
20	〃	0～+4.0	〃
25	〃	〃	〃
30	〃	〃	〃
40	〃	0～+5.0	〃
50	〃	〃	〃
60	〃	0～+6.0	〃
80	〃	〃	〃
100	〃	0～+8.0	〃



押出仕上げ

耐熱性、耐薬品性、耐摩耗性、機械加工性など、すべての特性に優れています。半導体産業、理科学機器に使用されており、特に耐薬品性についてはPTFEやPEEKに変わる商品として、注目されています。ジュラファイド®はポリプラスチックス株式会社の登録商標です。

PTFE(フッ素樹脂)切板(白)

商品コード 622000

呼称 ポリテトラフルオロエチレン、テフロン
比重 2.20

加工メニュー

形状	四角形					円形		
加工方法	新材切断	巾そのまま長さ切断	丸鋸またはランニングソー	ファインカット	フライス	コンターマシン	サークルフライス	サークルフライス板厚仕上げ



プレス仕上げ

フッ素コーティングでお馴染みの四弗化(フッカ)樹脂です。
“耐薬品性、耐熱性に優れている”、“摩擦係数が少ない”ことが特長です。金属の表面コーティング、半導体設備、医療器具などの部品に使用されます。

板厚(ミリ)	新材寸法 巾×長さ(ミリ)	板厚公差 当社規格(ミリ)	処理	製造方法
3	1000×1000	-0.05~+0.2	なし	プレス後切削
4	〃	〃	〃	〃
5	〃	〃	〃	〃
6	〃	-0.1~+0.3	〃	〃
8	〃	0~+0.8	〃	プレス
10	〃	0~+1.0	〃	〃
12	〃	〃	〃	〃
15	〃	0~+1.2	〃	〃
20	〃	0~+1.8	〃	〃
25	〃	〃	〃	〃
30	〃	0~+2.0	〃	〃
40	〃	0~+2.5	〃	〃
50	〃	〃	〃	〃

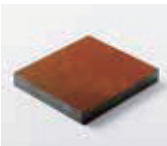
PI-ベスベル®SP-1切板(茶)

商品コード 605800

呼称 ポリイミド樹脂
比重 1.43

加工メニュー

形状	四角形					円形		
加工方法	新材切断	巾そのまま長さ切断	丸鋸またはランニングソー	ファインカット	フライス	コンターマシン	サークルフライス	サークルフライス板厚仕上げ



デュボン社が開発した超耐熱性プラスチック(全芳香族ポリイミド樹脂)で、エンジニアリングプラスチックのなかで最高の耐熱性と耐摩耗性を有しています。ベスベル®SP-1製品はポリイミド樹脂100%の製品となり、機械・電機部品をはじめ幅広い用途に使用されています。
※ベスベル®は、米国デュボン社または関連会社の登録商標です。

板厚(ミリ)	新材寸法 巾×長さ(ミリ)	板厚公差 当社規格(ミリ)	処理	製造方法
1.6	254×254	0~	—	—
3.2	〃	〃	〃	〃
4.8	〃	〃	〃	〃
6.3	〃	〃	〃	〃
12.7	〃	〃	〃	〃
25.4	〃	〃	〃	〃
38.1	〃	〃	〃	〃
50.8	〃	〃	〃	〃

※板厚1.6ミリは定尺のみの取扱いで、加工が出来ないサイズです。
※メーカーからの指示で公差、処理、製造方法といった情報の開示はしていません。

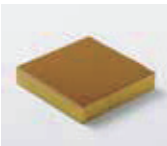
TI-ポリマー(TI-5013)切板(茶)

商品コード 609013

呼称 ポリアミドイミド樹脂
比重 1.40

加工メニュー

形状	四角形					円形		
加工方法	新材切断	巾そのまま長さ切断	丸鋸またはランニングソー	ファインカット	フライス	コンターマシン	サークルフライス	サークルフライス板厚仕上げ



押出仕上げ

優れた耐熱性と機械的強度を持ちながら良好な加工性、強靱性を示す樹脂です。耐熱性が高く非強化プラスチックの中で最高の機械強度を誇っています。

板厚(ミリ)	新材寸法 巾×長さ(ミリ)	板厚公差 当社規格(ミリ)	製造方法
5	300×1220	0~+1.2	押出
7.5	〃	〃	〃
10	〃	〃	〃
12.5	〃	〃	〃
15	〃	〃	〃
20	〃	〃	〃
25	〃	〃	〃
30	〃	〃	〃
40	〃	〃	〃

ポリカーボネート切板 (透明)

商品コード 601004

呼称 ポリカーボネート
比重 1.20

加工メニュー

形状	四角形					円形		
加工方法	新材切断	巾そのまま長さ切断	丸鋸またはランニングソー	ファインカット	フライス	コンターマシン	サークルフライス	サークルフライス 板厚仕上げ
								



プレス仕上げ

アクリルより、耐熱性、耐衝撃性に優れています。
耐圧水槽の部品などに使用されます。

板厚 (ミリ)	新材寸法 巾×長さ (ミリ)	板厚公差 当社規格 (ミリ)	処理	製造方法
3	1000×2000	±0.3	なし	押出
4	〃	±0.4	〃	〃
5	〃	±0.5	〃	〃
6	〃	±0.3	〃	〃
8	〃	±0.4	〃	〃
10	〃	±0.5	〃	〃
12	〃	±0.6	〃	〃
15	〃	0～+1.5	〃	プレス
20	〃	0～+2.0	〃	〃
30	〃	0～+3.0	〃	〃

アクリル切板 (透明)

商品コード 608008

呼称 ポリメチルメタクリレート
比重 1.20

加工メニュー

形状	四角形					円形		
加工方法	新材切断	巾そのまま長さ切断	丸鋸またはランニングソー	ファインカット	フライス	コンターマシン	サークルフライス	サークルフライス 板厚仕上げ
								



キャスト仕上げ

軽くて、非常に透明度の高い樹脂です。ガラスの代用や多様な色彩を必要とする装飾の部品などに使用されます。

板厚 (ミリ)	新材寸法 巾×長さ (ミリ)	板厚公差 当社規格 (ミリ)	処理	製造方法
3	1000×2000	± 0.3	なし	押出
4	〃	〃	〃	〃
5	〃	± 0.4	〃	〃
6	〃	± 0.5	〃	〃
8	〃	± 0.6	〃	〃
10	〃	± 0.7	〃	〃
13	1030×2030	± 1.1	〃	キャスト
15	〃	± 1.3	〃	〃
20	1030×2010	± 1.4	〃	〃
30	1000×2000	± 1.6	〃	〃
40	1000×1000	± 1.9	〃	〃
50	〃	± 2.4	〃	〃

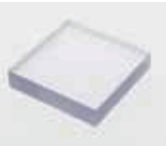
PVC (塩ビ) 切板 (透明)

商品コード 608006

呼称 ポリ塩化ビニル
比重 1.40

加工メニュー

形状	四角形					円形		
加工方法	新材切断	巾そのまま長さ切断	丸鋸またはランニングソー	ファインカット	フライス	コンターマシン	サークルフライス	サークルフライス 板厚仕上げ
								



連続プレス仕上げ

連続プレス製法の採用により、曲げ加工を施した際に生じる“本素材の加工部の白色への変色”を抑えることができるようになりました。主に機械カバーなどに使用されます。

板厚 (ミリ)	新材寸法 巾×長さ (ミリ)	板厚公差 当社規格 (ミリ)	処理	製造方法
3	1000×2000	－ 0.2 ～＋ 0.3	なし	連続プレス
5	〃	－ 0.3 ～＋ 0.4	〃	〃
8	〃	－ 0.3 ～＋ 0.7	〃	〃
10	〃	－ 0.3 ～＋ 0.9	〃	〃
15	〃	－ 0.3 ～＋ 1.5	〃	〃
20	〃	－ 0.5 ～＋ 2.0	〃	〃

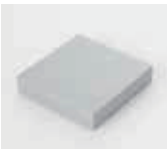
PVC (塩ビ) 切板 (グレー)

商品コード 608005

呼称 ポリ塩化ビニル
比重 1.47

加工メニュー

形状	四角形					円形		
加工方法	新材切断	巾そのまま長さ切断	丸鋸またはランニングソー	ファインカット	フライス	コンターマシン	サークルフライス	サークルフライス 板厚仕上げ



プレス仕上げ

上下水道配管や雨どいなど日常よく目にする安価な樹脂です。工業用プレートで、装置関連部材などさまざまな用途に使用されます。

板厚 (ミリ)	新材寸法 巾×長さ (ミリ)	板厚公差 当社規格 (ミリ)	処理	製造方法
3	1000×2000	-0.2~+0.3	なし	連続プレス
5	〃	-0.3~+0.4	〃	〃
8	〃	-0.3~+0.7	〃	〃
10	〃	-0.3~+0.9	〃	〃
15	〃	-0.3~+1.5	〃	〃
20	〃	-0.5~+2.0	〃	〃
25	〃	0 ~+2.5	〃	プレス
30	〃	0 ~+3.0	〃	〃
40	〃	0 ~+4.0	〃	〃
50	〃	0 ~+5.0	〃	〃

ABSスーパー切板 (アイボリー)

商品コード 650100

呼称 アクリルニトリル・ブタジエン・スチレン樹脂
比重 1.04

加工メニュー

形状	四角形					円形		
加工方法	新材切断	巾そのまま長さ切断	丸鋸またはランニングソー	ファインカット	フライス	コンターマシン	サークルフライス	サークルフライス 板厚仕上げ



押出仕上げ

ABSスーパーとは低歪み仕様の強化アニール品です。ABS特長の優れた耐衝撃性、成形性をそのままに、歪みの発生を大幅に改善した商品です。主に試作用途 (モデル用途) の切削用素材として好評です。

板厚 (ミリ)	新材寸法 巾×長さ (ミリ)	板厚公差 当社規格 (ミリ)	製造方法
10	600×1200	0 ~+ 1.5	押出
12	〃	〃	〃
15	〃	0 ~+ 2.0	〃
20	〃	〃	〃
25	〃	0 ~+ 3.0	〃
30	〃	〃	〃
35	〃	〃	〃
40	〃	〃	〃
50	〃	〃	〃
60	500×1000	0 ~+ 4.0	〃
80	〃	〃	〃

ABSスーパー切板 (黒)

商品コード 650110

呼称 アクリルニトリル・ブタジエン・スチレン樹脂
比重 1.04

加工メニュー

形状	四角形					円形		
加工方法	新材切断	巾そのまま長さ切断	丸鋸またはランニングソー	ファインカット	フライス	コンターマシン	サークルフライス	サークルフライス 板厚仕上げ



押出仕上げ

ABSスーパーとは低歪み仕様の強化アニール品です。ABS特長の優れた耐衝撃性、成形性をそのままに、歪みの発生を大幅に改善した商品です。主に試作用途 (モデル用途) の切削用素材として好評です。

板厚 (ミリ)	新材寸法 巾×長さ (ミリ)	板厚公差 当社規格 (ミリ)	製造方法
10	500×1000	0 ~+ 1.5	押出
12	〃	〃	〃
15	〃	0 ~+ 2.0	〃
20	〃	〃	〃
25	〃	0 ~+ 3.0	〃
30	〃	〃	〃
50	〃	〃	〃

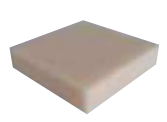
ABS610-AE1制電グレード切板

商品コード 650120

呼称 アクリルニトリル・ブタジエン・スチレン樹脂商品
比重 1.04

加工メニュー

形状	四角形					円形		
加工方法	新材切断	巾そのまま長さ切断	丸鋸またはランニングソー	ファインカット	フライス	コンターマシン	サークルフライス	サークルフライス板厚仕上げ
								



押出仕上げ

東レプラスチック精工株式会社のオリジナル商品です。静電気の発生防止、ほこりの付着防止として開発された、電気的特性を持った高機能素材です。クリーンルーム内の部品や搬送装置ローラー、半導体デバイス搬送部品などに使用されます。

板厚 (ミリ)	新材寸法 巾×長さ (ミリ)	板厚公差 当社規格 (ミリ)	製造方法
10	600×1200	0 ~+1.5	押出
20	〃	0 ~+2.0	〃
30	〃	0 ~+3.0	〃
50	〃	〃	〃

紙ベーク切板 (茶)

商品コード 670000

呼称 フェノール樹脂
比重 1.40

加工メニュー

形状	四角形					円形		
加工方法	新材切断	巾そのまま長さ切断	丸鋸またはランニングソー	ファインカット	フライス	コンターマシン	サークルフライス	サークルフライス板厚仕上げ
								



プレス仕上げ

紙ベークは紙繊維をフェノール樹脂で固めることにより、製造された商品です。耐熱性、寸法安定性に優れています。プリント基板などの絶縁部に使用されます。

板厚 (ミリ)	新材寸法 巾×長さ (ミリ)	板厚公差 当社規格 (ミリ)	処理	製造方法
3	1000×1000	±0.20	なし	プレス
4	〃	±0.25	〃	〃
5	〃	±0.30	〃	〃
6	〃	±0.35	〃	〃
8	〃	±0.40	〃	〃
10	〃	±0.45	〃	〃
12	〃	±0.50	〃	〃
15	〃	±0.55	〃	〃
20	〃	±0.70	〃	〃
25	〃	±0.85	〃	〃
30	〃	±1.0	〃	〃
35	〃	±1.2	〃	〃
40	〃	±1.1	〃	〃
50	〃	±1.25	〃	〃

布ベーク切板 (茶)

商品コード 670100

呼称 フェノール樹脂 (細糸)
比重 1.40

加工メニュー

形状	四角形					円形		
加工方法	新材切断	巾そのまま長さ切断	丸鋸またはランニングソー	ファインカット	フライス	コンターマシン	サークルフライス	サークルフライス板厚仕上げ
								



プレス仕上げ

布ベークは布繊維をフェノール樹脂で固めることにより、製造された商品です。耐熱性、寸法安定性に優れています。プリント基板などの絶縁部に使用されます。

板厚 (ミリ)	新材寸法 巾×長さ (ミリ)	板厚公差 当社規格 (ミリ)	処理	製造方法
3	1000×1000	± 0.30	なし	プレス
4	〃	± 0.35	〃	〃
5	〃	± 0.40	〃	〃
6	〃	± 0.50	〃	〃
8	〃	± 0.55	〃	〃
10	〃	± 0.65	〃	〃
12	〃	± 0.75	〃	〃
15	〃	± 0.80	〃	〃
18	〃	± 1.00	〃	〃
20	〃	± 1.10	〃	〃
25	〃	± 1.20	〃	〃
30	〃	± 1.30	〃	〃
35	〃	± 1.40	〃	〃
50	〃	± 1.75	〃	〃

MC901丸棒(青)

商品コード 610300

呼称 ポリアミド、モノマーキャストナイロンMC901
比重 1.16

加工メニュー

加工方法	新材切断	丸鋸またはランニングソー	バンドソー



キャスト仕上げ

クオドラントポリペンコジャパン株式会社のオリジナル商品です。工業用途として代表的なプラスチックです(当社の在庫品としてMCナイロンの商品名で販売していた商品と同一のものです)。モノマーキャストリング製法により製造され、建設機械、搬送機械などの部品に幅広く使用されます。

直径(ミリ)	新材寸法 長さ(ミリ)	直径公差 当社規格(ミリ)	処理	製造方法	長さ1メートル 当り重量(kg)
20	1000	+0.1~+1.0	アニール	キャスト	0.36
25	〃	〃	〃	〃	0.57
30	〃	〃	〃	〃	0.82
35	〃	〃	〃	〃	1.12
40	〃	+0.1~+3.0	〃	〃	1.46
45	〃	〃	〃	〃	1.85
50	〃	〃	〃	〃	2.28
55	〃	+0.1~+4.0	〃	〃	2.76
60	〃	〃	〃	〃	3.28
65	〃	〃	〃	〃	3.85
70	〃	〃	〃	〃	4.46
75	〃	〃	〃	〃	5.13
80	〃	〃	〃	〃	5.83
85	〃	〃	〃	〃	6.58
90	〃	〃	〃	〃	7.38
95	〃	〃	〃	〃	8.22
100	〃	〃	〃	〃	9.11
110	〃	〃	〃	〃	11.02
120	〃	〃	〃	〃	13.12
130	〃	〃	〃	〃	15.40
140	〃	〃	〃	〃	17.86
150	〃	+0.1~+5.0	〃	〃	20.50
160	〃	〃	〃	〃	23.32
170	〃	〃	〃	〃	26.33
180	〃	〃	〃	〃	29.52
200	〃	〃	〃	〃	36.44
225	〃	〃	〃	〃	46.12
250	〃	〃	〃	〃	56.94
275	〃	+0.1~+8.0	〃	〃	68.90
300	〃	〃	〃	〃	82.00

MC801丸棒(黒)

商品コード 602011

呼称 ポリアミド、モノマーキャストナイロンMC801
比重 1.16

加工メニュー

加工方法	新材切断	丸鋸またはランニングソー	バンドソー



キャスト仕上げ

クオドラントポリペンコジャパン株式会社のオリジナル商品です。MC801は、MCナイロンに二硫化モリブデンを添加した耐候性・摺動グレードです。建設機械、搬送機械などの部品に幅広く使用されています。

直径(ミリ)	新材寸法 長さ(ミリ)	直径公差 当社規格(ミリ)	処理	製造方法	長さ1メートル 当り重量(kg)
20	1000	+0.1~+1.0	アニール	キャスト	0.36
30	〃	〃	〃	〃	0.82
40	〃	+0.1~+3.0	〃	〃	1.46
50	〃	〃	〃	〃	2.28
60	〃	+0.1~+4.0	〃	〃	3.28
70	〃	〃	〃	〃	4.46
80	〃	〃	〃	〃	5.83
90	〃	〃	〃	〃	7.38
100	〃	〃	〃	〃	9.11

POM(ジュラコン®)丸棒(白)

商品コード 620300

呼称 ポリアセタール、アセタール樹脂、ポリオキシメチレン
比重 1.41

加工メニュー

加工方法	新材切断	丸鋸またはランニングソー	バンドソー



押出仕上げ

ポリアセタールの中では、コポリマーの代表的な材料です。機械的特性・熱的特性・電気的特性・耐薬品性・切削性などバランスのとれた樹脂で食品業界・OA業界など多くの業界で採用されています。類似商品にホモポリマーの代表的な材料としてデルリンがあります。ジュラコン®はポリプラスチック株式会社の登録商標です。

直径(ミリ)	新材寸法 長さ(ミリ)	直径公差 当社規格(ミリ)	製造方法	長さ1メートル 当り重量(kg)
10	1000	0~+0.5	押出	0.11
15	〃	+0.1~+0.8	〃	0.25
20	〃	〃	〃	0.44
25	〃	+0.2~+1.5	〃	0.69
30	〃	〃	〃	1.00
35	〃	〃	〃	1.36
40	〃	〃	〃	1.77
45	〃	+0.3~+2.5	〃	2.24
50	〃	〃	〃	2.77
55	〃	〃	〃	3.35
60	〃	〃	〃	3.99
65	〃	+0.3~+3.0	〃	4.68
70	〃	〃	〃	5.43
75	〃	〃	〃	6.23
80	〃	+0.6~+5.0	〃	7.09
85	〃	〃	〃	8.00
90	〃	〃	〃	8.97
100	〃	〃	〃	11.07
110	〃	〃	〃	13.40
120	〃	〃	〃	15.95
130	〃	〃	〃	18.71
140	〃	+0.8~+7.0	〃	21.70
150	〃	〃	〃	24.92
160	〃	〃	〃	28.35
180	〃	〃	〃	35.88
200	〃	〃	〃	44.30

POM(ジュラコン®)丸棒(黒)

商品コード 602308

呼称 ポリアセタール、アセタール樹脂、ポリオキシメチレン
比重 1.41

加工メニュー



押出仕上げ

ポリアセタールの中では、コポリマーの代表的な材料です。機械的特性・熱的特性・電気的特性・耐薬品性・切削性などバランスのとれた樹脂で食品業界・OA業界など多くの業界で採用されています。類似商品にホモポリマーの代表的な材料としてデルリンがあります。ジュラコン®はポリプラスチック株式会社の登録商標です。

直径(ミリ)	新材寸法 長さ(ミリ)	直径公差 当社規格(ミリ)	製造方法	長さ1メートル 当り重量(kg)
10	1000	0~+0.5	押出	0.11
15	〃	+0.1~+0.8	〃	0.25
20	〃	〃	〃	0.44
30	〃	+0.2~+1.5	〃	1.00
35	〃	〃	〃	1.36
40	〃	〃	〃	1.77
45	〃	+0.3~+2.5	〃	2.24
50	〃	〃	〃	2.77
55	〃	〃	〃	3.35
60	〃	〃	〃	3.99
65	〃	+0.3~+3.0	〃	4.68
70	〃	〃	〃	5.43
75	〃	〃	〃	6.23
80	〃	+0.6~+5.0	〃	7.09
90	〃	〃	〃	8.97
100	〃	〃	〃	11.07
110	〃	〃	〃	13.40
120	〃	〃	〃	15.95
130	〃	〃	〃	18.72
140	〃	+0.8~+7.0	〃	21.71
150	〃	〃	〃	24.92
160	〃	〃	〃	28.35
180	〃	〃	〃	35.88
200	〃	〃	〃	44.30

POM(ジュラコン®)丸棒(青)

商品コード 621300

呼称 ポリアセタール、アセタール樹脂、ポリオキシメチレン
比重 1.41

加工メニュー



押出 仕上げ

ポリアセタールの中では、コポリマーの代表的な材料です。機械的特性・熱的特性・電気的特性・耐薬品性・切削性などバランスのとれた樹脂で食品業界・OA業界など多くの業界で採用されています。類似商品にホモポリマーの代表的な材料としてデルリンがあります。ジュラコン®はポリプラスチック株式会社の登録商標です。

直径(ミリ)	新材寸法 長さ(ミリ)	直径公差 当社規格(ミリ)	製造方法	長さ1メートル 当り重量(kg)
30	1000	+0.2~+1.5	押出	1.00
60	〃	+0.3~+2.5	〃	3.99
80	〃	+0.6~+5.0	〃	7.09
100	〃	〃	〃	11.07

PEEK丸棒(白)

商品コード 635300

呼称 ポリエーテルエーテルケトン
比重 1.32

加工メニュー



押出仕上げ

耐熱性、耐薬品性、耐摩耗性、機械加工性など、すべての特性に優れています。特に耐熱性、耐薬品性が良好で半導体産業、理科学機器に使用されます。

直径(ミリ)	新材寸法 長さ(ミリ)	直径公差 当社規格(ミリ)	処理	製造方法	長さ1メートル 当り重量(kg)
8	1000	0~+0.8	アニール	押出	0.07
10	〃	〃	〃	〃	0.10
12	〃	0~+1.2	〃	〃	0.15
16	〃	〃	〃	〃	0.27
20	〃	〃	〃	〃	0.42
25	〃	0~+1.5	〃	〃	0.65
30	〃	〃	〃	〃	0.93
40	〃	0~+1.8	〃	〃	1.66
50	〃	0~+2.2	〃	〃	2.59
60	〃	0~+2.7	〃	〃	3.73
70	〃	〃	〃	〃	5.08
80	〃	0~+3.2	〃	〃	6.64
100	〃	0~+4.0	〃	〃	10.37

※直径8ミリはご希望の寸法に加工しますが、残材も購入いただく品目サイズです。

PTFE(フッ素樹脂)丸棒(白)

商品コード 622300

呼称 ポリテトラフルオロエチレン、テフロン
比重 2.20

加工メニュー



押出仕上げ

フッ素コーティングでお馴染みの四弗化(フッカ)樹脂です。
耐薬品性、耐熱性に優れている、摩擦係数が少ないことが特長です。金属の表面コーティング、半導体設備、医療器具などの部品に使用されます。

直径 (ミリ)	新材寸法 長さ(ミリ)	直径公差 当社規格(ミリ)	処理	製造方法	長さ1メートル 当り重量(kg)
20	1000	0~+1.0	なし	押出	0.69
25	〃	〃	〃	〃	1.08
30	〃	0~+1.5	〃	〃	1.56
35	〃	〃	〃	〃	2.12
40	〃	〃	〃	〃	2.77
45	〃	〃	〃	〃	3.50
50	〃	0~+3.0	〃	〃	4.32
55	〃	0~+4.0	〃	液圧	5.23
60	〃	〃	〃	〃	6.22
65	〃	〃	〃	〃	7.31
70	〃	〃	〃	〃	8.47
80	〃	0~+5.0	〃	〃	11.06
90	〃	〃	〃	〃	14.00
100	〃	〃	〃	〃	17.28
120	〃	0~+6.0	〃	〃	24.88

PI-ベスペル®SP-1丸棒(茶)

商品コード 605801

呼称 ポリイミド樹脂
比重 1.43

加工メニュー



デュポン社が開発した超耐熱性プラスチック(全芳香族ポリイミド樹脂)で、エンジニアリングプラスチックのなかで最高の耐熱性と耐摩耗性を有しています。ベスペル®SP-1製品はポリイミド樹脂100%の製品となり、機械・電機部品をはじめ幅広い用途に使用されています。
※ベスペル®は、米国デュポン社または関連会社の登録商標です。

直径 (ミリ)	新材寸法 長さ(ミリ)	直径公差 当社規格(ミリ)	処理	製造方法	長さ1メートル 当り重量(kg)
6.3	965	0~	—	—	0.04
9.5	〃	〃	〃	〃	0.10
11.1	〃	〃	〃	〃	0.14
12.7	〃	〃	〃	〃	0.18
15.8	〃	〃	〃	〃	0.28
19.0	〃	〃	〃	〃	0.41
25.4	〃	〃	〃	〃	0.72
31.7	〃	〃	〃	〃	1.13
38.1	〃	〃	〃	〃	1.63
50.8	〃	〃	〃	〃	2.90
63.5	〃	〃	〃	〃	4.53
82.5	685	〃	〃	〃	7.64

TIポリマー(Ti-5013)丸棒(茶)

商品コード 609311

呼称 ポリアミドイミド樹脂
比重 1.45

加工メニュー



押出仕上げ

優れた耐熱性と機械的強度を持ちながら良好な加工性、強靱性を示す樹脂です。耐熱性が高く非強化プラスチックの中で最高の機械強度を誇っています。

直径 (ミリ)	新材寸法 長さ(ミリ)	直径公差 当社規格(ミリ)	製造方法	長さ1メートル 当り重量(kg)
25	1220	0~+1.7	押出	0.6
30	〃	〃	〃	0.8
40	〃	0~+1.8	〃	1.5
50	〃	〃	〃	2.3

加工記号
DW

ファインカット

「丸鋸切断、ランニングソー切断では精度が不足、でもフライスまでの精度は要らない」
…そんなご要望にぴったりの加工方法です。

加工範囲（指定単位：0.1ミリ）

板厚（ミリ）	加工範囲 巾×長さ（ミリ）	最大加工範囲	標準納期
3 ～ 50	10.0×10.0 ～ 1000.0×1600.0	新材の巾・長さマイナス20ミリ	翌日 （一部翌々日）
60 ～ 100	10.0×10.0 ～ 600.0×1200.0		

公差・加工面粗度

板厚（ミリ）	加工範囲 巾・長さ 公差（ミリ）				直角度（ミリ）	加工面粗度
	600.0×600.0以下	900.0×900.0以下	1250.0×1250.0以下	2000.0×3100.0以下		
3 ～ 32	±0.10	±0.15	±0.20	±0.25	0.03/100ミリ （但し100ミリ超えは 比例計算になります。）	規定なし
35 ～ 52	±0.15	±0.20	±0.25	±0.30		
55 ～ 82	±0.20	±0.25	±0.30	±0.35		
85 ～ 100	±0.25	±0.30	±0.35	±0.40		

公差は巾または長さの長い方に準拠します（例：板厚30×巾150×長さ450ミリの場合、公差は加工範囲 巾×長さ450ミリ以下の値を参照する）。
巾・長さは板厚仕上り寸法より大きい寸法でご指定ください。

加工記号
KK

四面フライス

加工範囲（指定単位：0.1ミリ）

板厚（ミリ）	加工範囲 巾×長さ（ミリ）	最大加工範囲	標準納期
3 ～ 100	8.0× 8.0 ～ 2500.0×3100.0	新材の巾・長さマイナス5ミリ	翌日（一部翌々日）
110 ～ 150	50.0×50.0 ～ 2500.0×3100.0		

公差・直角度・平行度・加工面粗度

巾・長さ 公差（ミリ）				直角度（ミリ） 0.015/100ミリの保証箇所 （但し100ミリ超えは比例計算になります。）		平行度（ミリ） 0.010/100ミリの保証箇所 （但し100ミリ超えは比例計算になります。）		加工面粗度 （4側面）
～ 700	～ 1000	～ 1500	～ 3047	～ 700	700.1 ～	～ 700	700.1 ～	
±0.05	±0.08	±0.10	±0.20	4側面	基準面のみ	4側面	規定なし	規定なし

ご注意ください

平行度は巾によりましては、上記規格を保証できない場合があります。
公差は巾または長さの長い方に準拠します（例：板厚30×巾150×長さ450ミリの場合、公差は加工範囲 巾×長さ450ミリ以下の値を参照する）。
巾・長さは板厚仕上り寸法より大きい寸法でご指定ください。

加工記号
KP

六面フライス

加工範囲（指定単位：0.1ミリ）

板厚【仕上り寸法】（ミリ）	加工範囲 巾×長さ（ミリ）	最大加工範囲	標準納期
3.0 ～ 4.9	8.0×8.0 ～ 50.0×100.0	新材の巾・長さ マイナス5ミリ	翌々日
5.0 ～ 7.9	8.0×8.0 ～ 500.0×850.0		
8.0 ～ 99.0	8.0×8.0 ～ 500.0×850.0		

ご注意ください

品種・商品により加工範囲が異なる場合があります。

公差

長さ 公差（ミリ）

巾 \ 長さ	800	1150	3047
300	±0.05	±0.05	±0.10
600	±0.05	±0.07	±0.10
800	±0.07	±0.07	±0.10
1150	—	±0.08	±0.10
1525	—	—	±0.10

巾・長さ 公差（ミリ）

長さ	～700	～1000	～1500	～3047
公差	±0.05	±0.08	±0.10	±0.20

ご注意ください

公差は巾または長さの長い方に準拠します（例：板厚30×巾150×長さ450ミリの場合、公差は加工範囲 巾×長さ450ミリ以下の値を参照する）。
巾・長さは板厚仕上り寸法より大きい寸法でご指定ください。

平行度・加工面粗度

平行度		板厚面	加工面粗度
0.010/100ミリの保証箇所 (但し100ミリ超えは 比例計算になります。)			
～ 700.0ミリ	700.1ミリ～		
4側面	規定なし		
		0.020/100ミリ※	規定なし

※但し100ミリ超えは比例計算になります。

ご注意ください

平行度は巾により上記規格を保証できない場合がございます。

直角度 ※4側面：幅面と長さ面

直角度（ミリ）	
0.015/100ミリの保証箇所 （但し100ミリ超えは 比例計算になります。）	
～ 700.0ミリ	700.1ミリ～
4側面	基準面のみ

板を専用加工機で円形に加工します。

加工範囲（指定単位：0.1ミリ）

板厚（ミリ）	加工範囲 直径（ミリ）	標準納期
3～150.3	100.0φ～900.0φ	翌々日

ご注意ください プラスチックは一部商品のみ加工が可能です。
切断時重量が120kgを超える場合、加工できない場合もございます。詳細についてはお問合せください。

公差・加工面粗度

直径 公差（ミリ）		加工面粗度
100.0φ～245.0φ	245.1φ～900.0φ	
±0.10	±0.05	規定なし

板を専用加工機で円形に加工します。

加工範囲（指定単位：0.1ミリ）

板厚（ミリ）	加工範囲 直径（ミリ）	標準納期
3～100	100.0φ～480.0φ	翌々日

ご注意ください プラスチックは一部商品のみ加工が可能です。
切断時重量が120kgを超える場合、加工できない場合もございます。詳細についてはお問合せください。

公差・加工面粗度

直径 公差（ミリ）				加工面粗度
板厚		直径		
～600φ	±0.05	100.0φ ～ 245.0φ	±0.10	規程なし
600.1φ～	±0.05	245.1φ ～ 480.0φ	±0.05	

プラスチック板

四角形

加工方法	加工記号	指定単位（ミリ）	板厚（ミリ）	加工範囲 巾×長さ（ミリ）	加工公差 巾・長さ（ミリ）	標準納期
丸鋸	CC	1	3～60	5×5 ～新材の大きさと同じ	0～+1	翌日
			70～100	30×30 ～新材の大きさと同じ		

円形

加工方法	加工記号	指定単位（ミリ）	板厚（ミリ）	加工範囲 外径（ミリ）	加工公差 外径（ミリ）	標準納期
コンターマシン	MM	1	3～100	30φ～980φ	～500φ…0～+3 501φ～…0～+4	翌々日

長さ切断（巾はそのまま長さ方向のみの切断）

加工方法	加工記号	指定単位（ミリ）	板厚（ミリ）	加工範囲 長さ（ミリ）	加工公差 長さ（ミリ）	標準納期
丸鋸	I	1	全サイズ	20～新材長さマイナス5ミリ	0～+1	翌日

プラスチック棒

丸棒

加工方法		加工 記号	指定単位 (ミリ)	直径(ミリ)	加工範囲 長さ(ミリ)	加工公差 長さ(ミリ)	標準納期
長さ切断	丸鋸	CC	1	10 ～ 49	10 ～ 1000	0 ～+1	翌日
				50 ～ 100	5 ～ 1000		
	バンドソー	CB	1	110 ～ 200	6 ～ 1000		
	ランニング ソー	DF	0.5	10 ～ 100	10.0 ～ 1000.0	～ 400.0…0 ～+0.5 400.5 ～…0 ～+1	

迅速な見積り！
スピーディーな出荷！

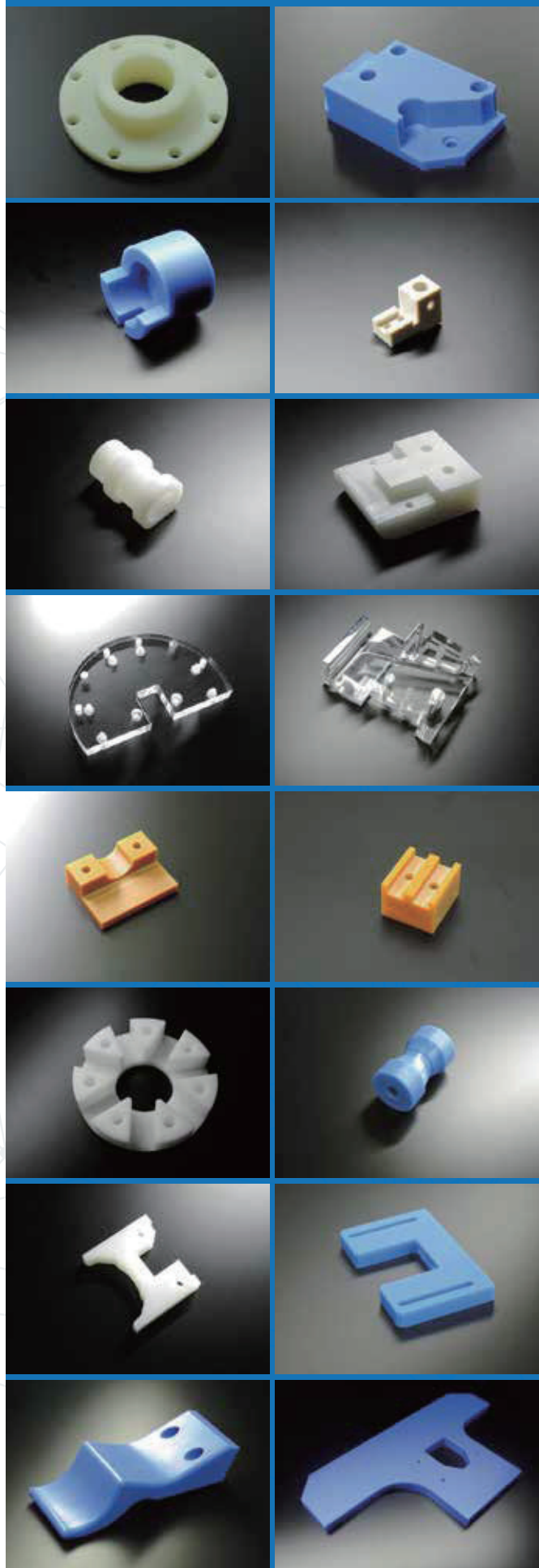
定められた期日の中で
最高の品質・最高の精度を
実現します。

Plastic Processing

プラスチック加工も 白銅にお任せください。

▶ 多くの材質を多様な加工にお応えします。

プラスチック加工も白銅の加工ネットワークを駆使して、
お客さまには図面を送っていただくだけで、
一個から数千個まで迅速に対応します。



写真提供：株式会社プラポート

プラスチック図面加工の見積り、お問合せも白銅まで

会社概要

商号	白銅株式会社
本社所在地	東京都千代田区丸の内二丁目5番2号 三菱ビル11階
創業	1932年2月
設立	1949年11月
資本金	1,000,000千円
従業員数	773名(2022年4月1日現在)
代表取締役社長	角田 浩司
事業内容	アルミニウム、伸銅、ステンレス、特殊鋼、プラスチック等の板、棒、管等の加工・販売
取引金融機関	みずほ銀行、三菱UFJ銀行、三井住友銀行
上場証券取引所	東京証券取引所 プライム市場

お取引に関する留意事項

●ご注文に関する取扱い

お客様が白銅株式会社（以下、当社）から購入いただいた「プラスチックカタログ」（以下、本カタログ）に掲載されている商品（以下、本商品）は、以下の規定に基づいた取り扱いとなります。なお、お客様と当社との間に本商品に関する保証又は契約等の定めが別途ある場合は、かかる定めが優先されます。

●保証および補償規定

当社の責に帰すべき事由による本商品の不具合によってお客様に生じた損失、損害等についての対応は、お客様による本商品受領後、6ヶ月間の無償交換、修理対応のみを原則とし、なおお客様に損失が残る場合、当社が負担する賠償額は、その原因に関わらず、お客様がご購入された本商品の代金から上記交換、修理の費用を引いた金額を上限とします。ただし、かかる損害が当社の故意又は重過失による場合はこの限りではありません。

●注意事項

- 1.本カタログ掲載商品は、諸事情により予告なしに取り扱いを中止、又は仕様・外観・サイズ・大きさを変更する場合がありますので、予めご了承ください。記載情報は2023年3月現在のものとなります。
- 2.本カタログに記載している情報・資料の掲載は細心の注意を払っておりますが、掲載された情報の正確性については保証いたしません。また、掲載情報には第三者が提供している情報も含まれますが、これらはお客様の便宜のために提供しているものであり、当社がその内容を保証するものではありません。
- 3.本カタログの記載情報の無断転用・無断掲載を固く禁止します。

お問合せ先

東日本お客様センター（神奈川）

TEL. 0570-01-8910 FAX. 0570-05-8930

E-mail. eordertoubu@hakudo.co.jp

西日本お客様センター（大阪）

TEL. 0570-06-8910 FAX. 0570-05-8955

E-mail. eorderseibu@hakudo.co.jp

特注品お客様センター（東京）

TEL. 03-5223-8912 FAX. 03-5223-8923

E-mail. rhf@hakudo.co.jp

