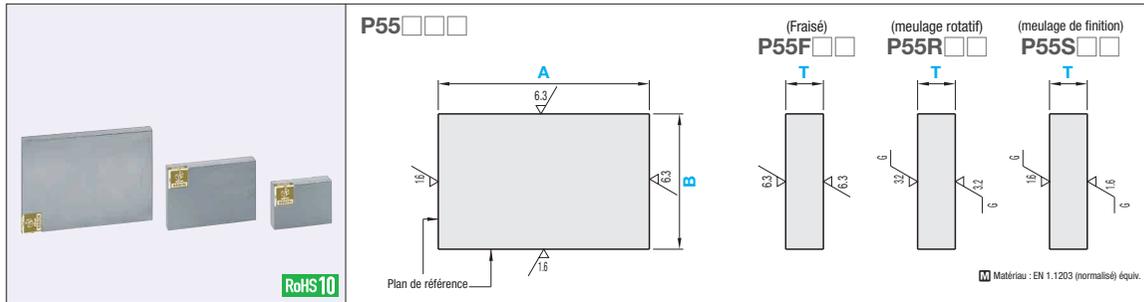
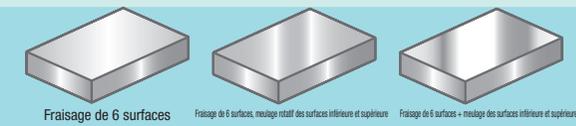


Plaques configurables - EN 1.1203 (normalisé) équiv.

Caractéristiques de EN 1.1203 (normalisé) équiv.
 EN 1.1203 équiv. normalisé, d'où une contrainte interne réduite.
 L'ajout d'éléments de décolletage favorise la capacité d'usinage.
 Résistance mécanique plus élevée que celle de EN 1.1206 équiv.



| Référence pièce | | | | Incrément de 0.5mm | | |
|-----------------|--|--------------------------------------|---------------------------------|--------------------|--------|------|
| Type | Finition des surfaces supérieure et inférieure | ① Tolérance d'épaisseur de la plaque | ② Tolérance des dimensions A, B | A | B | T |
| | | | | A ≥ B | | |
| P55 | F (fraisé) | P Q N M | P Q N M | 20~500 | 20~300 | 8~30 |
| | R (meulage rotatif) | | | | | |
| | S (meulage de finition) | | | | | |

① Tolérance d'épaisseur de la plaque

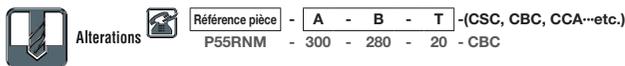
| Finition des surfaces supérieure et inférieure | P | Q | N | M |
|--|-----------|--------|-------|--------|
| F (fraisé) | +0.1~+0.3 | 0~+0.2 | ±0.1 | -0.2~0 |
| R (meulage rotatif) | +0.1~+0.3 | 0~+0.2 | ±0.1 | -0.2~0 |
| S (meulage de finition) | +0.1~+0.2 | 0~+0.1 | ±0.05 | -0.1~0 |

② Tolérance des dimensions A, B

| Finition des surfaces supérieure et inférieure | Dimensions A, B | P | Q | N | M |
|--|-----------------|-----------|--------|-------|--------|
| F (fraisé) | 250mm ou inf. | +0.1~+0.3 | 0~+0.2 | ±0.1 | -0.2~0 |
| R (meulage rotatif) | 250.5mm ou plus | +0.1~+0.6 | 0~+0.5 | ±0.25 | -0.5~0 |
| S (meulage de finition) | | | | | |

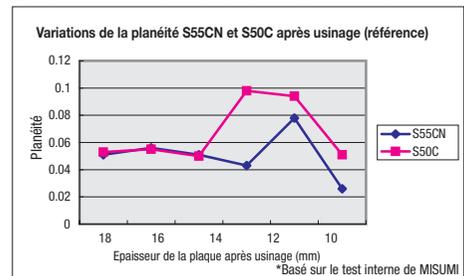
Normes de précision

| Elément | Finition des surfaces supérieure et inférieure (valeur max.) | | |
|---------------------------------------|--|---------------------|-------------------------|
| | F (fraisé) | R (meulage rotatif) | S (meulage de finition) |
| Epaisseur Parallélisme (par 100mm) | 0.05 | 0.012 | 0.012 |
| Planéité (par 100mm) | T8~15.5 | 0.07 | 0.03 |
| | T16~25.5 | 0.05 | 0.015 |
| | T26~30 | 0.05 | 0.012 |
| Perpendicularité du plan de référence | 0.015 par 100mm | | |
| Chanfreinage de la circonférence | C0.2~C0.5 | | |



| Modifications | Chanfreinage de la circonférence | | Coupe de l'angle | |
|---------------|--|--|--|---|
| | CSC | CBC | CCA, CCB, CCC, CCD | |
| Code | CSC | CBC | CCA, CCB, CCC, CCD | |
| Spéc. | Réduire la dimension de chanfreinage de la circonférence. Standard C0.2 ~ C0.5 → C0.1 ou moins | Augmenter la dimension de chanfreinage de la circonférence. Standard C0.2 ~ C0.5 → C0.5~C1.0 | Coupe tous angles. 1 ≤ coupe d'angle ≤ 50 Incrément de 1mm C ≤ 2, 2 Code de commande | Incrément de 1mm 1-5 6-10 11-20 21-30 31-40 41-50 |
| | (Ex.) Quand les angles de A et D sont coupés de C5, → CCA5-CCD5 | | | |

Comparaison de la variation de planéité provoquée par le fraisage des surfaces supérieure-inférieure



[Méthode d'essai] EN 1.1203 (normalisé) équiv. et EN 1.1206 équiv. (205X205x15mm) sont placés sur la même table et usinés avec un chemin fraisé de 2mm en même temps. Chaque planéité est ensuite mesurée via un instrument de mesure bidimensionnelle.

Même si l'on suppose que EN 1.1203 équiv. présente une contrainte interne supérieure à celle de EN 1.1206 équiv., les résultats des essais montrent que le matériau normalisé EN 1.1203 équiv. ou EN 1.1203 (normalisé) équiv. présente une contrainte interne aussi basse que EN 1.1206 équiv.

(Ex.) Pour P55FQM-50-30-14

Dimension A x Prix unitaire de la surface = Prix

| Référence pièce | A | B | T | 8-9 | 9.5-11 | 11.5-13 | 13.5-16 | 16.5-20 | 20.5-22 | 22.5-25 | 25.5-28 | 28.5-30 |
|-----------------|-----------|-----------|----------|-----|--------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|
| P55F | 20 ~ 50 | 20-25 | 20-25 | | | | | | | | | |
| | 50.5-75 | | | | | | | | | | | |
| | 75.5-100 | | | | | | | | | | | |
| | 100.5-250 | | | | | | | | | | | |
| | 25.5-50 | 25.5-40 | 25.5-40 | | | | | | | | | |
| | 50.5-75 | | | | | | | | | | | |
| | 75.5-100 | | | | | | | | | | | |
| | 100.5-200 | | | | | | | | | | | |
| | 40.5-50 | 40.5-60 | 40.5-60 | | | | | | | | | |
| | 50.5-75 | | | | | | | | | | | |
| | 75.5-100 | | | | | | | | | | | |
| | 100.5-200 | | | | | | | | | | | |
| | 60.5-75 | 60.5-80 | 60.5-80 | | | | | | | | | |
| | 75.5-100 | | | | | | | | | | | |
| | 100.5-200 | | | | | | | | | | | |
| | 200.5-500 | | | | | | | | | | | |
| | 80.5-100 | 80.5-100 | 80.5-100 | | | | | | | | | |
| | 100.5-200 | | | | | | | | | | | |
| | 200.5-500 | | | | | | | | | | | |
| | 100.5-125 | | | | | | | | | | | |
| 125.5-200 | 125.5-150 | 125.5-150 | | | | | | | | | | |
| 200.5-500 | | | | | | | | | | | | |
| 150.5-200 | | | | | | | | | | | | |
| 200.5-500 | | | | | | | | | | | | |
| 160.5-200 | 160.5-200 | 160.5-200 | | | | | | | | | | |
| 200.5-500 | | | | | | | | | | | | |
| 200.5-500 | | | | | | | | | | | | |
| 200.5-500 | | | | | | | | | | | | |
| 200.5-500 | 200.5-250 | 200.5-250 | | | | | | | | | | |
| 250.5-500 | | | | | | | | | | | | |
| 250.5-500 | | | | | | | | | | | | |
| 250.5-500 | | | | | | | | | | | | |

| Référence pièce | A | B | T | 8-9 | 9.5-11 | 11.5-13 | 13.5-16 | 16.5-20 | 20.5-22 | 22.5-25 | 25.5-28 | 28.5-30 |
|-----------------|-----------|-----------|----------|-----|--------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|
| P55R | 20 ~ 50 | 20-25 | 20-25 | | | | | | | | | |
| | 50.5-75 | | | | | | | | | | | |
| | 75.5-100 | | | | | | | | | | | |
| | 100.5-250 | | | | | | | | | | | |
| | 25.5-50 | 25.5-40 | 25.5-40 | | | | | | | | | |
| | 50.5-75 | | | | | | | | | | | |
| | 75.5-100 | | | | | | | | | | | |
| | 100.5-200 | | | | | | | | | | | |
| | 40.5-50 | 40.5-60 | 40.5-60 | | | | | | | | | |
| | 50.5-75 | | | | | | | | | | | |
| | 75.5-100 | | | | | | | | | | | |
| | 100.5-200 | | | | | | | | | | | |
| | 60.5-75 | 60.5-80 | 60.5-80 | | | | | | | | | |
| | 75.5-100 | | | | | | | | | | | |
| | 100.5-200 | | | | | | | | | | | |
| | 200.5-500 | | | | | | | | | | | |
| | 80.5-100 | 80.5-100 | 80.5-100 | | | | | | | | | |
| | 100.5-200 | | | | | | | | | | | |
| | 200.5-500 | | | | | | | | | | | |
| | 100.5-125 | | | | | | | | | | | |
| 125.5-200 | 125.5-150 | 125.5-150 | | | | | | | | | | |
| 200.5-500 | | | | | | | | | | | | |
| 125.5-200 | | | | | | | | | | | | |
| 200.5-500 | | | | | | | | | | | | |
| 150.5-200 | 150.5-160 | 150.5-160 | | | | | | | | | | |
| 200.5-500 | | | | | | | | | | | | |
| 160.5-200 | | | | | | | | | | | | |
| 200.5-500 | | | | | | | | | | | | |
| 200.5-500 | 200.5-250 | 200.5-250 | | | | | | | | | | |
| 250.5-500 | | | | | | | | | | | | |
| 250.5-500 | | | | | | | | | | | | |
| 250.5-500 | | | | | | | | | | | | |

| Référence pièce | A | B | T | 8-9 | 9.5-11 | 11.5-13 | 13.5-16 | 16.5-20 | 20.5-22 | 22.5-25 | 25.5-28 | 28.5-30 |
|-----------------|-----------|-----------|----------|-----|--------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|
| P55S | 20 ~ 50 | 20-25 | 20-25 | | | | | | | | | |
| | 50.5-75 | | | | | | | | | | | |
| | 75.5-100 | | | | | | | | | | | |
| | 100.5-250 | | | | | | | | | | | |
| | 25.5-50 | 25.5-40 | 25.5-40 | | | | | | | | | |
| | 50.5-75 | | | | | | | | | | | |
| | 75.5-100 | | | | | | | | | | | |
| | 100.5-200 | | | | | | | | | | | |
| | 40.5-50 | 40.5-60 | 40.5-60 | | | | | | | | | |
| | 50.5-75 | | | | | | | | | | | |
| | 75.5-100 | | | | | | | | | | | |
| | 100.5-200 | | | | | | | | | | | |
| | 60.5-75 | 60.5-80 | 60.5-80 | | | | | | | | | |
| | 75.5-100 | | | | | | | | | | | |
| | 100.5-200 | | | | | | | | | | | |
| | 200.5-500 | | | | | | | | | | | |
| | 80.5-100 | 80.5-100 | 80.5-100 | | | | | | | | | |
| | 100.5-200 | | | | | | | | | | | |
| | 200.5-500 | | | | | | | | | | | |
| | 100.5-125 | | | | | | | | | | | |
| 125.5-200 | 125.5-150 | 125.5-150 | | | | | | | | | | |
| 200.5-500 | | | | | | | | | | | | |
| 125.5-200 | | | | | | | | | | | | |
| 200.5-500 | | | | | | | | | | | | |
| 150.5-200 | 150.5-160 | 150.5-160 | | | | | | | | | | |
| 200.5-500 | | | | | | | | | | | | |
| 160.5-200 | | | | | | | | | | | | |
| 200.5-500 | | | | | | | | | | | | |
| 200.5-500 | 200.5-250 | 200.5-250 | | | | | | | | | | |
| 250.5-500 | | | | | | | | | | | | |
| 250.5-500 | | | | | | | | | | | | |
| 250.5-500 | | | | | | | | | | | | |