


Collier métallique

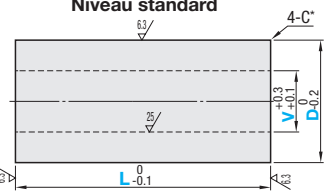
Qualité standard/de précision, dimension configurable



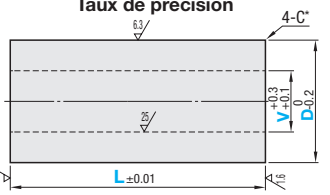
Référence pièce		Matériau	Traitement de surface
Niveau standard	Taux de précision		
FNCL	FAC	EN 1.0038 Équiv.	-
FNCLC	FACS	EN 1.1191 équiv.	Oxydé noir
FNCLB	FABSC		Placage autocatalytique au nickel
FNCLM	FAMSC		Placage LTBC
FNCLR	FARSC		-
FNCLBB	-	Laiton (EN 08149 équiv.)	-
FNCLA	FAASC	Alliage d'aluminium série 2000	Anodisé clair
FNCLAB	-		Anodisé noir
FNCLSS	FSASC	EN 1.4301 équiv.	-
FNCLSSR	FSASCR	-	Placage LTBC

* D=16 max : C0.1 ~ 0.2
D=16.5 min : C0.5 max

Niveau standard



Taux de précision



Ⓜ Type trempé P.137

Ⓜ Conditions d'usinage
 *1 Limites d'usinage de l'épaisseur des colliers et de la longueur totale
 10.0 ≤ L ≤ 50.0 → (D-V)/2 ≥ 1
 50.1 ≤ L ≤ 100.0 → (D-V)/2 ≥ 2
 *2 Limites d'usinage de l'épaisseur des colliers et de la longueur totale (matériau : EN AW-2017 équiv., Laiton)
 4 ≤ D ≤ 10 → V ≤ D-2
 10.5 ≤ D ≤ 30 → V ≤ D-4
 31 ≤ D ≤ 60 → V ≤ D-6
 61 ≤ D ≤ 80 → V ≤ D-8
 81 ≤ D ≤ 100 → V ≤ D-10
 *3 Limites d'usinage de V et longueur totale
 L ≤ Vx8

Référence pièce	V Incrément de 0,5mm (V3 ou plus)	D	L Incrément de 0,1mm	Prix unitaire											
				FNCL	FNCLC	FNCLB	FNCLM	FNCLR	FNCLBB	FNCLA FNCLAB	FNCLSS	FNCLSSR			
(Sélection) 2.0 2.6 (Incrément de 0,5 mm) 3.0-90.0	4.0-10.0 (Incrément de 0,5 mm)	10.0- 25.0 25.1- 50.0 50.1- 75.0 75.1- 100.0	10.0- 25.0												
			25.1- 50.0												
			50.1- 75.0												
			75.1- 100.0												
	10.5-20.0 (Incrément de 0,5 mm)	10.0- 25.0 25.1- 50.0 50.1- 75.0 75.1- 100.0	10.0- 25.0												
			25.1- 50.0												
			50.1- 75.0												
			75.1- 100.0												
	21-30 (Incrément de 1mm)	10.0- 25.0 25.1- 50.0 50.1- 75.0 75.1- 100.0	10.0- 25.0												
			25.1- 50.0												
			50.1- 75.0												
			75.1- 100.0												
	31-40 (Incrément de 1mm)	10.0- 25.0 25.1- 50.0 50.1- 75.0 75.1- 100.0	10.0- 25.0												
			25.1- 50.0												
			50.1- 75.0												
			75.1- 100.0												
	41-50 (Incrément de 1mm)	10.0- 25.0 25.1- 50.0 50.1- 75.0 75.1- 100.0	10.0- 25.0												
			25.1- 50.0												
			50.1- 75.0												
			75.1- 100.0												
	51-60 (Incrément de 1mm)	10.0- 25.0 25.1- 50.0 50.1- 75.0 75.1- 100.0	10.0- 25.0												
			25.1- 50.0												
			50.1- 75.0												
			75.1- 100.0												
61-75 (Incrément de 1mm)	10.0- 25.0 25.1- 50.0 50.1- 75.0 75.1- 100.0	10.0- 25.0													
		25.1- 50.0													
		50.1- 75.0													
		75.1- 100.0													
76-80 (Incrément de 1mm)	10.0- 25.0 25.1- 50.0 50.1- 75.0 75.1- 100.0	10.0- 25.0													
		25.1- 50.0													
		50.1- 75.0													
		75.1- 100.0													
81-100 (Incrément de 1mm)	10.0- 25.0 25.1- 50.0 50.1- 75.0 75.1- 100.0	10.0- 25.0													
		25.1- 50.0													
		50.1- 75.0													
		75.1- 100.0													

Ⓜ Conditions d'usinage *1, *2, *3 Ⓜ La loi sur les échanges internationaux et le commerce international limite l'exportation des colliers d'un D.E. supérieur à 75mm et d'une longueur supérieure au D.E. Le calibre D>75/L75 n'est plus fabriqué.

Ordering Example Réf. pièce - V - D - L
 FNCLB - V10.5 - D19.5 - L50.5

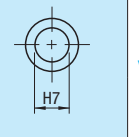
Qualité de précision

Réf. pièce	V Incrément de 0,5mm (V3 min)	D	L Incrément de 0,1mm	Prix unitaire											
				FAC	FACS	FABSC	FAMSC	FARSC	FAASC	FSASC	FSASCR				
(Sélection) 2.0 2.6 (Incrément de 0,5 mm) 3.0-90.0	4.0-10.0 (Incrément de 0,5 mm)	10.0- 25.0 25.1- 50.0 50.1- 75.0 75.1- 100.0	10.0- 25.0												
			25.1- 50.0												
			50.1- 75.0												
			75.1- 100.0												
	10.5-20.0 (Incrément de 0,5 mm)	10.0- 25.0 25.1- 50.0 50.1- 75.0 75.1- 100.0	10.0- 25.0												
			25.1- 50.0												
			50.1- 75.0												
			75.1- 100.0												
	21-30 (Incrément de 1mm)	10.0- 25.0 25.1- 50.0 50.1- 75.0 75.1- 100.0	10.0- 25.0												
			25.1- 50.0												
			50.1- 75.0												
			75.1- 100.0												
	31-40 (Incrément de 1mm)	10.0- 25.0 25.1- 50.0 50.1- 75.0 75.1- 100.0	10.0- 25.0												
			25.1- 50.0												
			50.1- 75.0												
			75.1- 100.0												
	41-50 (Incrément de 1mm)	10.0- 25.0 25.1- 50.0 50.1- 75.0 75.1- 100.0	10.0- 25.0												
			25.1- 50.0												
			50.1- 75.0												
			75.1- 100.0												
	51-60 (Incrément de 1mm)	10.0- 25.0 25.1- 50.0 50.1- 75.0 75.1- 100.0	10.0- 25.0												
			25.1- 50.0												
			50.1- 75.0												
			75.1- 100.0												
61-80 (Incrément de 1mm)	10.0- 25.0 25.1- 50.0 50.1- 75.0 75.1- 100.0	10.0- 25.0													
		25.1- 50.0													
		50.1- 75.0													
		75.1- 100.0													
81-100 (Incrément de 1mm)	10.0- 25.0 25.1- 50.0 50.1- 75.0 75.1- 100.0	10.0- 25.0													
		25.1- 50.0													
		50.1- 75.0													
		75.1- 100.0													

Ⓜ Conditions d'usinage *1, *2, *3 Ⓜ Aucune spécification disponible pour les calibres sans valeur indiquée.

Alterations Réf. pièce - V - D - L - (VKC, DKC, HKC)
 FNCLB - V10.5 - D45 - L70.5 - VKC

Ⓜ Lorsque les modifications de tolérance de diamètre intérieur et extérieur sont spécifiées, la concentricité est de 0.02

Modification	Code	Spéc.	Modification	Code	Spéc.																																												
Tolérance de D.I.	VKC	Fait passer la valeur du D.I. de la tolérance à H7. Code de commande: VKC Conditions d'usinage Ⓜ Lorsque V ≥ 8 et L ≥ Vx5, ajoute une décharge centrale, comme illustré sur la droite.  D ≥ 6 V ≥ 3 <table border="1" style="font-size: small;"> <tr><th>D</th><th>D-V</th></tr> <tr><td>6-10</td><td>D-V: 2</td></tr> <tr><td>10.5-20</td><td>D-V: 3</td></tr> <tr><td>21-30</td><td>D-V: 6</td></tr> <tr><td>31-40</td><td>D-V: 8</td></tr> <tr><td>41-50</td><td>D-V: 10</td></tr> <tr><td>51-60</td><td>D-V: 12</td></tr> <tr><td>61-70</td><td>D-V: 14</td></tr> <tr><td>71-80</td><td>D-V: 16</td></tr> <tr><td>81-90</td><td>D-V: 18</td></tr> <tr><td>91-100</td><td>D-V: 20</td></tr> </table>	D	D-V	6-10	D-V: 2	10.5-20	D-V: 3	21-30	D-V: 6	31-40	D-V: 8	41-50	D-V: 10	51-60	D-V: 12	61-70	D-V: 14	71-80	D-V: 16	81-90	D-V: 18	91-100	D-V: 20	Tolérance du diamètre extérieur	DKC (g6) HKC (h7)	Fait passer la tolérance de D.E. à g6 ou h7. Code de commande: DKC, HKC Conditions d'usinage Ⓜ D ≥ 6 Ⓜ Ne s'applique pas à FNCLAB <table border="1" style="font-size: small;"> <tr><th>D</th><th>D-V</th></tr> <tr><td>6-10</td><td>D-V: 2</td></tr> <tr><td>10.5-20</td><td>D-V: 3</td></tr> <tr><td>21-30</td><td>D-V: 6</td></tr> <tr><td>31-40</td><td>D-V: 8</td></tr> <tr><td>41-50</td><td>D-V: 10</td></tr> <tr><td>51-60</td><td>D-V: 12</td></tr> <tr><td>61-70</td><td>D-V: 14</td></tr> <tr><td>71-80</td><td>D-V: 16</td></tr> <tr><td>81-90</td><td>D-V: 18</td></tr> <tr><td>91-100</td><td>D-V: 20</td></tr> </table>	D	D-V	6-10	D-V: 2	10.5-20	D-V: 3	21-30	D-V: 6	31-40	D-V: 8	41-50	D-V: 10	51-60	D-V: 12	61-70	D-V: 14	71-80	D-V: 16	81-90	D-V: 18	91-100	D-V: 20
D	D-V																																																
6-10	D-V: 2																																																
10.5-20	D-V: 3																																																
21-30	D-V: 6																																																
31-40	D-V: 8																																																
41-50	D-V: 10																																																
51-60	D-V: 12																																																
61-70	D-V: 14																																																
71-80	D-V: 16																																																
81-90	D-V: 18																																																
91-100	D-V: 20																																																
D	D-V																																																
6-10	D-V: 2																																																
10.5-20	D-V: 3																																																
21-30	D-V: 6																																																
31-40	D-V: 8																																																
41-50	D-V: 10																																																
51-60	D-V: 12																																																
61-70	D-V: 14																																																
71-80	D-V: 16																																																
81-90	D-V: 18																																																
91-100	D-V: 20																																																

Modifications	Chanfreinage C (Un côté - Deux côtés)	Conicité (Un côté - Deux côtés)	Taroudage	Trou pour vis de serrage (Jeu de 1 Jeu de 2)	Fente																																																												
Code	CC, WCC	AC, WAC	VM (Filetage grossier) VMA (Filetage fin)	MC, WMC	SLC																																																												
Spéc.	Chanfreine le plan C. Code de commande: CC1.5 WCC2.5 Ⓜ CC, WCC=Incrément de 0.5mm Ⓜ CC, WCC ≤ 10 Ⓜ L-CC ≥ 5 Ⓜ L-(WCCx2) ≥ 5	Ajoute un taroud. Code de commande: AC3.5-Q60 WAC5.0-Q30 Ⓜ AC, WAC=Incrément de 0.5mm Ⓜ Q=Sélection de 15, 20, 30 et 60 Ⓜ AC ≤ L-5 Ⓜ (D-V) / 2 > tanQxAC(WAC)+0.5	Ajoute un taroud (traversant). Code de commande: VM-V (à être spécifié en tant que VM ou VMA). Ex: FNCL-VMM-D10-L18 Ⓜ Pour les limites d'usinage du diamètre du taroud et la longueur totale (L), voir le tableau ci-dessous. 0 du taroud : d / 2 <table border="1" style="font-size: x-small;"> <tr><th>d du taroud</th><th>VM Pas (normal)</th><th>VMA Pas (fin)</th><th>L max</th></tr> <tr><td>4</td><td>0.7</td><td>0.5</td><td>20</td></tr> <tr><td>5</td><td>0.8</td><td>0.5</td><td>30</td></tr> <tr><td>6</td><td>1.0</td><td>0.75</td><td>35</td></tr> <tr><td>8</td><td>1.25</td><td>1.0</td><td>40</td></tr> <tr><td>10</td><td>1.5</td><td>1.0</td><td>50</td></tr> <tr><td>12</td><td>1.75</td><td>1.0</td><td>55</td></tr> <tr><td>16</td><td>2.0</td><td>1.5</td><td>90</td></tr> <tr><td>18</td><td>-</td><td>1.5</td><td>100</td></tr> <tr><td>20</td><td>2.5</td><td>1.5</td><td>100</td></tr> </table>	d du taroud	VM Pas (normal)	VMA Pas (fin)	L max	4	0.7	0.5	20	5	0.8	0.5	30	6	1.0	0.75	35	8	1.25	1.0	40	10	1.5	1.0	50	12	1.75	1.0	55	16	2.0	1.5	90	18	-	1.5	100	20	2.5	1.5	100	Ajoute un trou taraudé (filetage normal) à la pièce D. Code de commande: MC3 WMC5 Ⓜ Pour les conditions d'épaisseur (D-V) / 2, voir le tableau ci-dessous. Ⓜ L=MC, WMCx3 Ⓜ MC, WMC=Sélectionner dans le tableau ci-dessous. <table border="1" style="font-size: x-small;"> <tr><th>MC, WMC</th><th>(D-V)/2</th></tr> <tr><td>3, 4</td><td>3 min.</td></tr> <tr><td>5, 6, 8</td><td>5 min.</td></tr> <tr><td>10, 12</td><td>8 min.</td></tr> </table>	MC, WMC	(D-V)/2	3, 4	3 min.	5, 6, 8	5 min.	10, 12	8 min.	Ajoute une fente. Code de commande: SLC Ⓜ Pour les conditions d'épaisseur (D-V) / 2, voir le tableau ci-dessous. Ⓜ La largeur de la fente est fixe. Ⓜ Les tolérances des dimensions D, V et L correspondent aux valeurs avant modifications. Elles peuvent changer après modification en fonction des matériaux. <table border="1" style="font-size: x-small;"> <tr><th>D, E, D</th><th>SLC</th><th>(D-V)/2</th></tr> <tr><td>10.0-20.0</td><td>1</td><td>5 max.</td></tr> <tr><td>20.5-40</td><td>2</td><td>10 ou moins</td></tr> <tr><td>41-</td><td>3</td><td>20 max.</td></tr> </table>	D, E, D	SLC	(D-V)/2	10.0-20.0	1	5 max.	20.5-40	2	10 ou moins	41-	3	20 max.
d du taroud	VM Pas (normal)	VMA Pas (fin)	L max																																																														
4	0.7	0.5	20																																																														
5	0.8	0.5	30																																																														
6	1.0	0.75	35																																																														
8	1.25	1.0	40																																																														
10	1.5	1.0	50																																																														
12	1.75	1.0	55																																																														
16	2.0	1.5	90																																																														
18	-	1.5	100																																																														
20	2.5	1.5	100																																																														
MC, WMC	(D-V)/2																																																																
3, 4	3 min.																																																																
5, 6, 8	5 min.																																																																
10, 12	8 min.																																																																
D, E, D	SLC	(D-V)/2																																																															
10.0-20.0	1	5 max.																																																															
20.5-40	2	10 ou moins																																																															
41-	3	20 max.																																																															