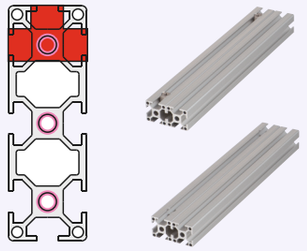
Modifications du trou L

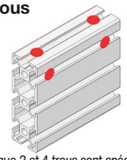
Les raccords borgnes nécessitent cette modification
Raccords parallèles
P.554, etc.

Perçage de trous L pour l'assemblage de raccords parallèles.

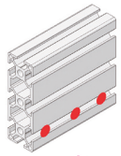
(Référence) Section d'angle lors de l'utilisation de raccords parallèles

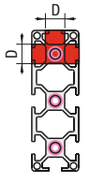


Trous en L croisés sur le dessous
JLP

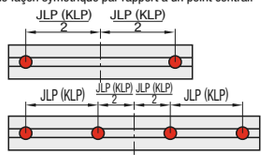


Trous en L croisés sur le dessus
KLP

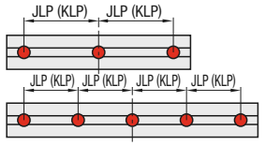




Lorsque 2 et 4 trous sont spécifiés, ils sont placés de façon symétrique par rapport à un point central.



Lorsque 3 et 5 trous sont spécifiés, un trou est placé au centre et les autres sont placés de façon symétrique par rapport au trou central.



Pour les extrusions à plusieurs fentes sur une surface, un trou est usiné sur une seule fente à chaque extrémité.

Modification	Pas du trou (incrément de 1mm)	H (nombre d'orifices)	N°	D
JLP KLP	D+4.9~ L-D-10 / H-1	2 3 4 5	5	7.1
			6	11.1
			8	13.1

Ordering Example

Référence pièce
HFS6 - 3090 - 1200 - JLP1100 - H2
HFS8 - 4080 - 1800 - KLP870 - H3
HFS8 - 4080 - 1800 - JLP870 - KLP870-H3

Le pas du trou du dessus/dessous peut être spécifié séparément mais le nombre de trous est identique sur le dessus et le dessous.

Se reporter au tableau ci-dessous pour les profilés extrudés applicables et les frais de modification. Les modifications marquées d'un "-" dans le tableau ne sont pas applicables.

Modifications				Trou L (prix pour 1 emplacement de trou)		
Code				Diamètre du trou L.	Croisé sur la section du dessus	Croisé sur la section du dessous
Caractéristiques	Type	N°	Page		JLP	KLP
Fentes sur quatre côtés	HFS5 NFS5 CAF5 HFSY5	2020	P529	Ø7.1		-
		2040	P530			
		2060	P531			
		2080				
		2525			-	-
		2550				
		4040	P530			
		4060	P531			
		4080				
		404020	P532			
3 côtés fendus 1 côté plat	HFSF5 NFSF5	2020	P529			-
		2040	P530			
		4040				
Fentes sur deux côtés, deux côtés plats	HFST5 NFST5	2020	P529			
		4040	P530			
Deux fentes sur des côtés opposés	HFSH5	2020	P529			
Fente sur un côté, trois côtés plats	HFSC5				-	-
En angle	HFS30A5 HFS45A5 HFS60A5	20	P532			
Anodisé noir	HFSB5 NFSB5	2020	P529			
		2040	P530			
		2525	P531		-	-
		2550				
		4040	P530			
	HFSFB5 HFSTB5	2020	P529			-
Coudé	HFSR5	2020			-	
		404020	P532			
Fentes sur quatre côtés	HFS6 EFS6 NFS6 NEFS6 GFS6 CAF6 HFSY6	3030	P571	Ø11.1		-
		3060	P573			
		3090	P576			
		30120				
		5050	P579		-	-
		50100				
		100100				
		6060	P575			
		6090	P577			
		60120				
		606030	P578			
		30300	P576			
3 côtés fendus 1 côté plat	HFSF6 EFSF6 NFSF6 NEFSF6	3030	P572			-
		3060	P574			
		5050	P579		-	
		6060	P575			
Fentes sur deux côtés, deux côtés plats	HFST6 EFST6 NEFST6	3030	P572			
		3060	P574			
		5050	P579			-
		6060	P575			
Deux fentes sur des côtés opposés	HFSH6 EFSH6	3030	P572		-	
		3060	P574			
Fente sur un côté, trois côtés plats	HFSC6 EFSC6	3030	P572			
Type léger	NFSL6 HFSL6	3060	P571			
		3060	P573			
		5050	P579		-	-
Type lourd	HFSG6	6060	P575			
En angle	HFS30A6 HFS45A6 HFS60A6	30	P578		-	-
Anodisé noir	HFSB6 EFSB6 NFSB6 NEFSB6	3030	P571			
		3060	P573			
		3090	P576			
		30120				
		5050	P579		-	-
		50100				
		100100				
		6060	P575			
	HFSFB6 EFSFB6	3030	P572			-
	HFSTB6 EFSTB6					-
	HFSLB6					-
		3060	P573			
Coudé	NFSR6 HFSR6	3030	P578		-	
		606030				

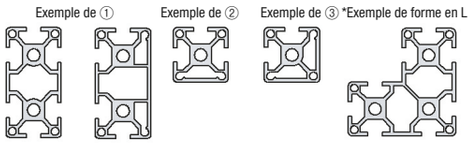
Modifications				Trou L (prix pour 1 emplacement de trou)		
Code				Diamètre du trou L.	Croisé sur la section du dessus	Croisé sur la section du dessous
Caractéristiques	Type	N°	Page		JLP	KLP
Fentes sur quatre côtés	HFS8 EFS8 NFS8 NEFS8 GFS8 CAF8 HFSY8	4040	P631	Ø13.1		-
		4080	P633			
		40120	P636			
		40160				
		8080	P635			
		80160	P636			
		808040	P637			
	HFSH8	8080	P635			
3 côtés fendus 1 côté plat	HFSF8 NFSF8 EFSF8 GFSF8	4040	P632			-
		4080	P634			
		8080	P635			
Fentes sur deux côtés, deux côtés plats	HFST8 NEFST8 EFST8 GFST8	4040	P632			
		4080	P634			
		8080	P635			
Deux fentes sur des côtés opposés	HFSH8	4040	P632			
	EFSH8	4080	P634		-	
Fente sur un côté, trois côtés plats	HFSC8 EFSC8	4040	P632			
Type léger	HFSL8	4040	P631			
	NFSL8	4080	P633			
En angle	HFS30A8 HFS45A8 HFS60A8	40	P637		-	-
Anodisé noir	HFSB8 EFSB8	4040	P631			
		4080	P633			
		40120	P636			
		40160	P636			
		8080	P635			
		80160	P636			
	HFSFB8 EFSFB8 HFSTB8 EFSTB8	4040	P632			-
	HFSLB8	4040	P631			
		4080	P633			
Coudé	HFSR8	4040	P637		-	
		808040				

*Le nombre d'orifices détermine le coût de la modification. (Prix indiqué dans le tableau x nombre de trous)

Position standard de l'extrusion

La méthode de placement de l'extrusion, qui sert de base pour déterminer la droite et la gauche, est la suivante :
① Sur la longueur verticale
② Côté plat vers le bas
③ Un côté plat vers le bas et un autre côté plat vers la droite

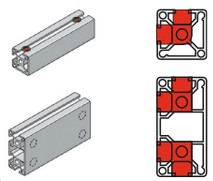
Exemple de ① Exemple de ② Exemple de ③ *Exemple de forme en L



Lorsque l'extrusion est sur la longueur verticale et dispose d'un côté plat, ① est prioritaire.

Infos supplémentaires sur les extrusions à côtés lisses

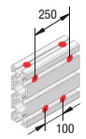
Les orifices D dans la direction lisse sont borgnes, et ne traversent pas le côté lisse.

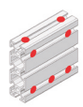


Remarques sur l'utilisation combinée de JLP/KLP

Le pas du trou du dessus/dessous peut être spécifié séparément mais le nombre de trous est identique sur le dessus et le dessous.

- Le pas du trou sur le dessus/dessous peut être spécifié séparément.
- Un nombre inégal de trous ne peut pas être spécifié.





Autres modifications spéciales

Montage des plaques d'extrémité pour la série GFS

Usinage de trous chanfreinés et taraudés pour monter la plaque d'extrémité pour extrusions en aluminium à rigidité élevée.

Modifications		Usinage des orifices et montage de la plaque avant		
Code		LTS	RTS	TSW
Spéc.		Usiné sur l'extrémité gauche Vis Profilé extrudé Plaque d'extrémité Profondeur de fraisure 36 * Profondeur 24 pour série GFS6	Usiné sur l'extrémité droite Profilé extrudé Vis Plaque d'extrémité Profondeur de fraisure 36* * Profondeur 24 pour série GFS6	Usiné aux deux extrémités. Profondeur de fraisure 36* Profondeur de fraisure 36* * Profondeur 24 pour série GFS6
Profilé extrudé utilisable	Vis applicable			
GFS6-3030	SHFBS8-15 x 1 pc.			
GFS6-3060	SHFBS8-15 x2.			
GFS8-4040	SHFBS12-20 x1.			
GFS8-4545				
GFS8-5050				
GFS8-6060				
GFS8-4080	SHFBS12-20 x2.			
GFS8-4590				
GFS8-50100				
GFS8-9090				
GFS8-100100				
GFS8-100200				

Les vis ne sont pas fournies.

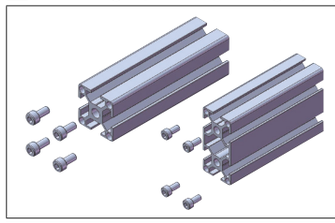
Montage des plaques d'extrémité pour HFSR5-404020 et HFSR6-606030

Usinage de trous chanfreinés et taraudés pour monter les plaques des **P.555, 568, 615, 628.**

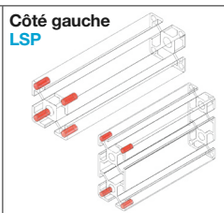
Modifications		Usinage des orifices et montage de la plaque avant		
Code		LTS	RTS	TSW
Spéc.		Le schéma ci-dessous présente la position de base de l'extrusion LTS : usiné sur l'extrémité gauche RTS : usiné sur l'extrémité droite TSW : usiné aux deux extrémités Ex. LTS		
Profilé extrudé utilisable	Vis applicable			
HFSR5-404020	SHFBS5-6			
HFSR6-606030	SHFBS8-12			

Les vis ne sont pas fournies.

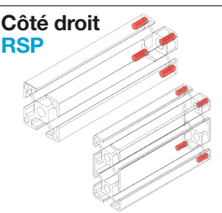
Taraudage (section d'angle)



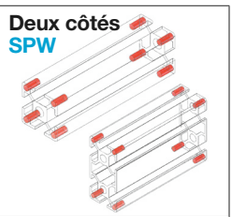
Côté gauche
LSP



Côté droit
RSP



Deux côtés
SPW



Modifications					Taraudage				
					Taraudage de l'extrémité				
Code					Forme du taraud	Nombre de trous taraudés (par extrémité)	Gauche	Droite	Les deux
Profilé extrudé	Caractéristiques	Type	N°	Page			LSP	RSP	SPW
Série HFS6	Fentes sur quatre côtés	CAF6	3030	P.571	M5 Profondeur 10				
			3060	P.573					
		HFS6	3030	P.571					
			3060	P.573					
			3090	P.576					
			30120						
			6090	P.577					
			60120						
			606030	P.578					
		HFSV6	3030	P.580					
			3060						
	3 côtés fendus 1 côté plat	HFSF6	3030	P.572					
			3060	P.574					
	Fentes sur deux côtés, deux côtés plats	HFST6	3030	P.572					
			3060	P.574					
	Deux fentes sur des côtés opposés	HFSH6	3030	P.572					
			3060	P.574					
	Fente sur un côté, trois côtés plats	HFSC6	3030	P.572					
	Anodisé noir	HFSB6	3030	P.571					
			3060	P.573					
		HFSFB6	3030	P.572					
		HFSTB6	3030						

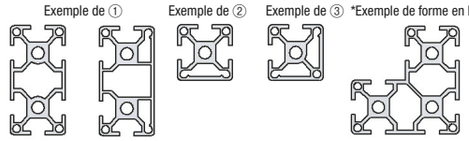
Ordering Example

Référence pièce
HFS6 - 3030 - 500 - LSP
HFST6 - 3060 - 500 - SPW

Position standard de l'extrusion

La méthode de placement de l'extrusion, qui sert de base pour déterminer la droite et la gauche, est la suivante :
① Sur la longueur verticale
② Côté plat vers le bas
③ Un côté plat vers le bas et un autre côté plat vers la droite

Exemple de ① Exemple de ② Exemple de ③ *Exemple de forme en L



Lorsque l'extrusion est sur la longueur verticale et dispose d'un côté plat, ① est prioritaire.

Pour le taraudage de la section centrale, voir **P.757**.