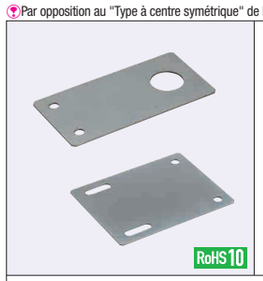
Plaque / Supports de montage en tôle

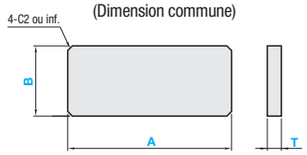
Type à dimension configurable

Par opposition au "Type à centre symétrique" de la page précédente, la tolérance générale (P.1833) est la valeur garantie de dimensions extérieures.



JTDZS

(Dimension commune)

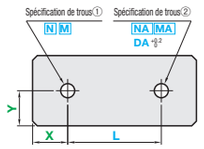


Il peut y avoir certains trous de suspension sur JTDZS anodisé. (Voir Spécifications, limites d'usinage)

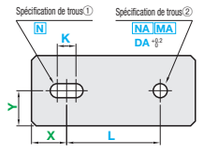
Référence pièce Type	Symbole matériau	Matériau	Traitement de surface
JTDZS JTDAS JTHAS JTDBS JTHBS JTDCS JTHDS JTMAS JTHES JTAAS JTABS JTBAS JTBBS JTKAS JTACS JTNAS JTADS	SP	EN 1.0330 équiv.	-
	SPB		Oxydé noir
	SPU		Chrome trivalent (clair)
	SPK		Chrome trivalent (noir)
	AM	EN AW-5052 équiv.	-
	AMW		Anodisé (clair)
	AMB		Anodisation (noire)
	SUD	EN 1.4301 équiv. (2B)	-

Le type d'épaisseur 4.5 6.0 est en EN 1.0320 équiv. (enroulé à chaud).

JTDAS

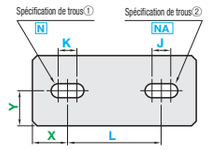


JTDBS



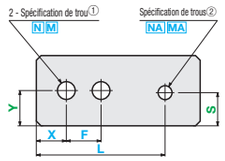
Le sens du trou fendu peut être modifié (voir les modifications)

JTDCS

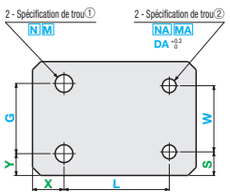


Le sens du trou fendu peut être modifié (voir les modifications)

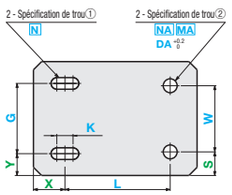
JTMAS



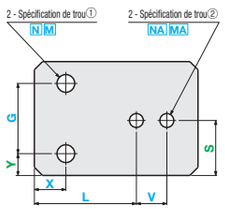
JTAAS



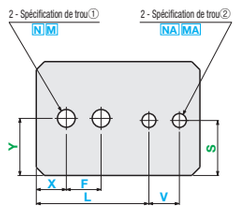
JTBAS



JTKAS

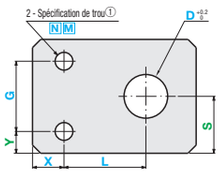


JTNAS

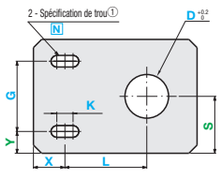


Le sens du trou fendu peut être modifié (voir les modifications)

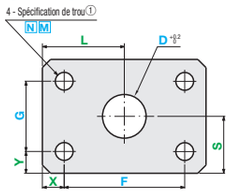
JTHAS



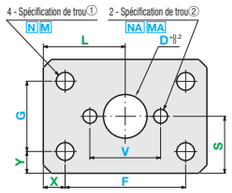
JTHBS



JTHDS

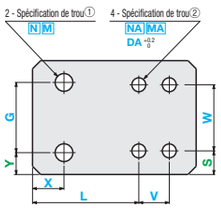


JTHES

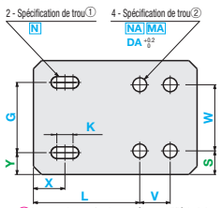


Le sens du trou fendu peut être modifié (voir les modifications)

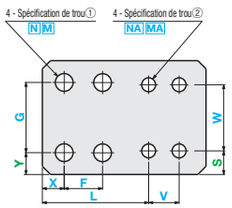
JTABS



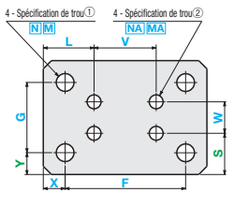
JTBBS



JTACS



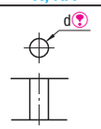
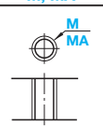
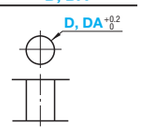
JTADS



Le sens du trou fendu peut être modifié (voir les modifications)

Les paramètres de couleur verte peuvent être omis. Si le paramètre est omis, les trous seront répartis de façon égale autour du centre. Pour plus de détails, voir P.1834.

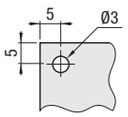
Tableau de sélection du type à trous

Type à trous	Trou de boulon	Trous taraudés (filetage normal)	Trou traversant
Code	N, NA	M, MA	D, DA
Schéma de forme	 Pour la dimension d, voir "Dimensions d'usinage N, NA" au bas du tableau de spécifications.		

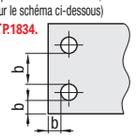
Spécifications, limites d'usinage

1. Pour les tolérances, voir P.1833.
2. Hauteur des ébarbures 0.1 max.
3. Les trous fendus peuvent être formés comme illustré ci-dessous en fonction des dimensions. (Pas d'effets négatifs sur le montage)

4. JTDZS anodisé
Il y a des trous de suspension au-dessus de T4.



5. Il y a des limites d'usinage pour l'épaisseur entre les trous, et entre le trou et le bord. (Ex. : "b" sur le schéma ci-dessous)
Pour les valeurs limites, voir P.1834.



Référence pièce Type	Symbole matériau	Incrément de 1mm A	Incrément de 1mm B	Sélection T			X	F	Y	G	Spécification de trou① Code / Spécifier méthode	K	L	V	S	W	Spécification de trou② Code / Spécifier méthode	D	J
JTDZS JTDAS JTHAS JTDBS JTHBS JTDCS JTHDS JTMAS JTHES JTAAS JTABS JTBAS JTBBS JTKAS JTACS JTNAS JTADS	SP SPB SPU SPK AM AMW AMB SUD	10 ~ 300	5 ~ 300	EN 1.0330 équiv. (EN 1.0320 équiv. (enroulé à chaud)) 1.6 2.3 3.2 4.5 6.0	EN AW-5052 équiv. 1.5 2.0 3.0 4.0 5.0	EN 1.4301 équiv. 1.0 1.5 2.0 3.0 4.0 5.0	Incrément de 0,1 mm				N (Trou de boulon) 0, 3, 4, 5 6, 8, 10 (Sélectionner) / M (Trous taraudés) 0, 3, 4, 5 6, 8, 10 (Sélectionner)	Incrément de 0,1 mm K≤Nx10					NA (Trou de boulon) 0, 3, 4, 5, 6, 8, 10 (Sélectionner) / MA (Trous taraudés) 0, 3, 4, 5, 6, 8, 10 (Sélectionner) / DA (Trou traversant) 3~30 (Incrément de 0,5 mm)	3~30 (Incrément de 0,5 mm)	Incrément de 0,1 mm J≤NAx10

Pour les types autres que JTD□□, JTMAS et JTNAS, A≥15, et B≥15 Pour l'épaisseur 6.0, B≥6
Si l'emplacement de trou spécifié est près des bords, le trou peut être déformé mais sera usiné comme spécifié s'il est dans limites d'usinage.

Dimension d'usinage N, NA

Valeur spécifiée N, NA	0	3	4	5	6	8	10
Dia. du trou traversant (d)	(sans trou)	3.5	4.5	5.5	6.5	9	11

Ordering Example

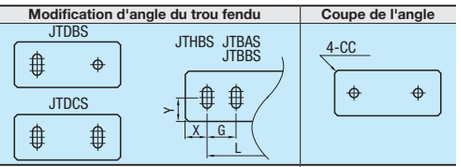
Référence pièce: Type - Symbole matériau - A - B - T - X - F - Y - G - Spécification de trou① Code, valeur nominale - K - L - V - S - W - Spécification de trou② Code, valeur nominale - D - J

JTDAS - SP - A80 - B50 - T3.2 - X10 - N5 - L30
JTAAS - SUD - A150 - B80 - T2.0 - X10 - Y10 - N3 - L100 - S10 - W50 - NA4

Alterations

Référence pièce: Type - Symbole matériau - A - B - T - X - F - Y - G - Spécification trou1 Code, valeur nominale - K - L - V - S - W - Spécification trou2 Code, valeur nominale - D - J - (CC, RC)

JTDAS - SP - A80 - B50 - T3.2 - X10 - N5 - L30 - CC5

	Modification d'angle du trou fendu	Coupe de l'angle
Modification		
Code	RC	CC
Spéc.	Les trous fendus sont modifiés comme indiqué ci-dessus. Noter la relation des dimensions. CODE DE COMMANDE: Ajouter RC à la fin de la désignation du type. (Ex.) ~ -RC	CC = Incrément de 1mm 1≤CC≤10. CODE DE COMMANDE: Ajouter CC à la fin de la Référence pièce. (Ex.) ~ -CC5

•Ajouter les coûts de traitement de surface de charge à l'exemple de prix du corps calculé. (Ex.) Pour JTDZS-SPB-A100-B50-T3.2,

Prix du corps principal + Coût de traitement de surface = Prix

A	B	T	Prix du corps Prix unitaire JTDZS EN 1.0330 équiv. EN 1.0320 équiv. (enroulé à chaud) SP	JTDZS EN AW-5052 équiv. AM	JTDZS EN 1.4301 équiv. SUD	JTDAS JTHAS EN 1.0330 équiv. EN 1.0320 équiv. (enroulé à chaud) SP	JTDAS JTHAS EN AW-5052 équiv. AM	JTDAS JTHAS EN 1.4301 équiv. SUD	JTAAS JTDBS JTKAS JTDCS JTMAS JTNAS EN 1.0330 équiv. EN 1.0320 équiv. (enroulé à chaud) SP	JTAAS JTDBS JTKAS JTDCS JTMAS JTNAS EN AW-5052 équiv. AM	JTAAS JTDBS JTKAS JTDCS JTMAS JTNAS EN 1.4301 équiv. SUD	JTBAS JTABS JTBBS JTHES JTACS JTADS EN 1.0330 équiv. EN 1.0320 équiv. (enroulé à chaud) SP	JTBAS JTABS JTBBS JTHES JTACS JTADS EN AW-5052 équiv. AM	JTBAS JTABS JTBBS JTHES JTACS JTADS EN 1.4301 équiv. SUD	JTHBS JTHDS EN 1.0330 équiv. EN 1.0320 équiv. (enroulé à chaud) SP	JTHBS JTHDS EN AW-5052 équiv. AM	JTHBS JTHDS EN 1.4301 équiv. SUD	Coût du traitement de surface (Prix du corps+) EN 1.0330 équiv. Oxydé noir, chrome trivalent (clair, noir) SPB SPU SPK	EN AW-5052 équiv. Anodisé (clair) AMW	EN AW-5052 équiv. Anodisation (noire) AMB
10~100	5~100	1.0~1.6																		
		2.0~3.2																		
		4.0~6.0																		
	101~200	1.0~1.6																		
		2.0~3.2																		
		4.0~6.0																		
	201~300	1.0~1.6																		
		2.0~3.2																		
		4.0~6.0																		
101~200	5~100	1.0~1.6																		
		2.0~3.2																		
		4.0~6.0																		
	101~200	1.0~1.6																		
		2.0~3.2																		
		4.0~6.0																		
	201~300	1.0~1.6																		
		2.0~3.2																		
		4.0~6.0																		
201~300	5~100	1.0~1.6																		
		2.0~3.2																		
		4.0~6.0																		
	101~200	1.0~1.6																		
		2.0~3.2																		
		4.0~6.0																		
	201~300	1.0~1.6																		
		2.0~3.2																		
		4.0~6.0																		