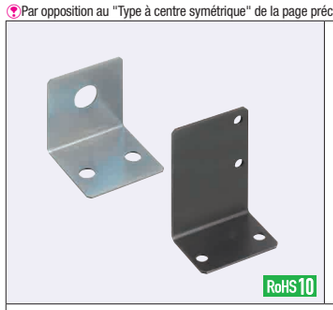
Plaque / Supports de montage en tôle en L

Type à dimension configurable

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

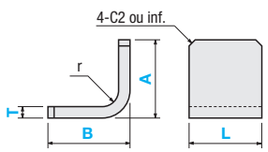


Référence pièce Type	Symbole matériau	M Matériau	S Traitement de surface
FALZS FALAS FAPAS FALCS FADAS FALDS FADBS FACAS FAMDS FALBS FAEAS FASBS FAMBS FAMAS FANAS FAMCS FATBS	SP	EN 1.0330 équiv.	-
	SPB		Oxydé noir
	SPU		Chrome trivalent (clair)
	SPK		Chrome trivalent (noir)
	AM	EN AW-5052 équiv.	-
	AMW		Anodisé (clair)
	AMB		Anodisation (noire)
	SUD	EN 1.4301 équiv. (2B)	-

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

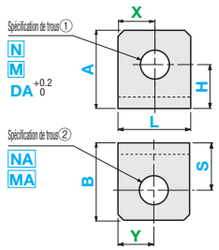
FALZS

(Dimension commune)

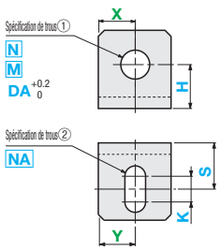


Il peut y avoir certains trous de suspension sur JTDZS anodisé.(Voir Spécifications et limites d'usinage)

FALAS

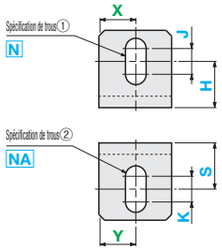


FALCS



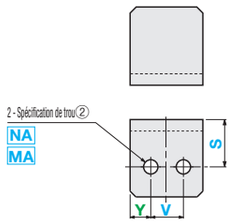
Le sens du trou fendu peut être modifié (voir les modifications).

FALDS

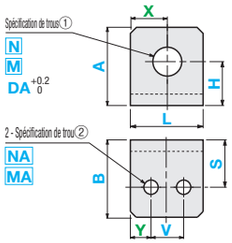


Le sens du trou fendu peut être modifié (voir les modifications).

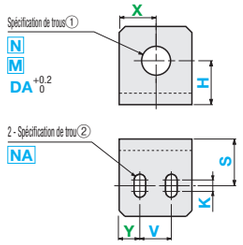
FACAS



FALBS

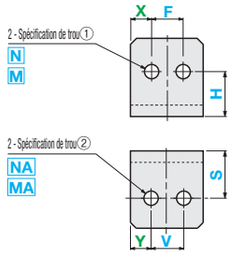


FASBS

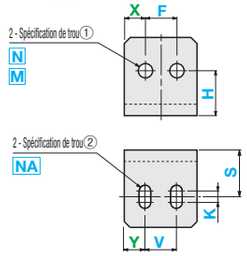


Le sens du trou fendu peut être modifié (voir les modifications).

FAMAS

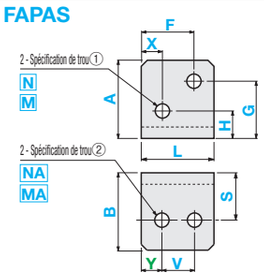


FAMCS

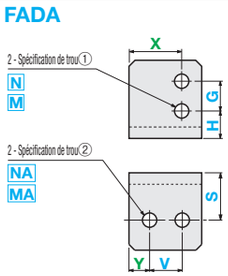


Le sens du trou fendu peut être modifié (voir les modifications).

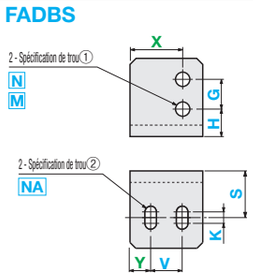
FAPAS



FADA

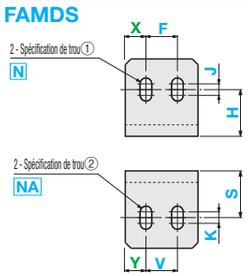


FADBS



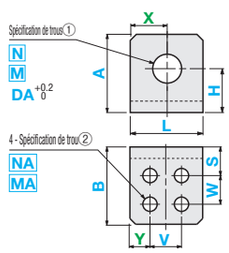
Le sens du trou fendu peut être modifié (voir les modifications).

FAMDS

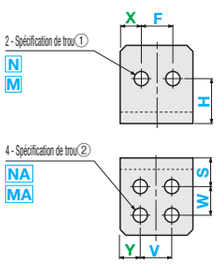


Le sens du trou fendu peut être modifié (voir les modifications).

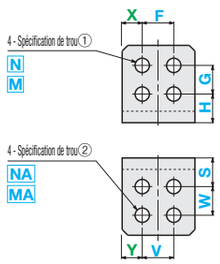
FAEAS



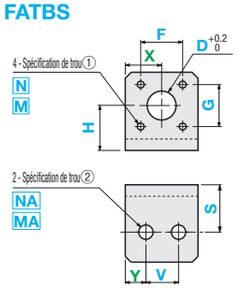
FAMBS



FANAS



FATBS



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.

Référence pièce Type	Symbole matériau	Sélection T			Incrément de 1mm A	B	L	X	F	H	G	Spécification de trou① Désignation code	D	J	Y	V	S	W	Spécification de trou② Désignation code	K
FALZS FALAS FAPAS FALCS FADAS FALDS FADBS FACAS FAMDS FALBS FAEAS FASBS FAMBS FAMAS FANAS FAMCS FATBS	SP SPB SPU SPK AM AMW AMB SUD	EN 1.0330 équiv. (EN 1.0320 équiv. (enroulé à chaud))	EN AW-5052 équiv.	EN 1.4301 équiv.	20 ~ 200 Pour T6.0 à 300	15 ~ 200 Pour T6.0 20~	10 ~ 200 Pour T6.0 20~	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) DA (trou traversant) 3~30 (Incrément de 0,5 mm)	3~30 (0.5 inc.)	Incrément de 0,1 mm J≤Nx5					NA (Trou de boulon) 0, 3, 4, 5 6, 8, 10 (Sélectionner) MA (Trous taraudés) 0, 3, 4, 5 6, 8, 10 (Sélectionner)	Incrément de 0,1 mm K≤NAx5
		1.6 2.3 3.2 4.5 6.0	1.5 2.0 3.0 4.0 5.0	1.0 1.5 2.0 3.0 4.0 5.0																

Les trous peuvent se déformer si les emplacements de trou sont trop proches des extrémités et des courbures, mais ils seront usinés comme spécifié s'ils sont dans les limites d'usinage.

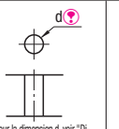
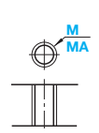
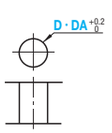
Dimension d'usinage N, NA

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	T	A	B	L	X	F	H	G	Spécification de trou① Code, valeur nominale	D	J	Y	V	S	W	Spécification de trou② Code, valeur nominale	K
FALAS	SPB	T1.6	A30	B30	L30	X15		H20		N5			Y15		S15		NA6	
FAMBS	AM	T1.5	A80	B60	L60	X50	F0	H70		N4			Y15	V30	S20	W20	NA5	

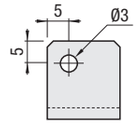
Tableau de sélection du type à trous

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.		

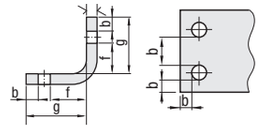
Spécifications, limites d'usinage

1. Hauteur des ébarbures 0.1 max.
2. Tolérance d'angle de pliage ±1°
3. Il y aura des rayures et des bosses causées par le frein de la presse. Pour plus de détails et le rayon de courbure, P.1832.
4. Des trous fendus peuvent être façonnés comme illustré ci-dessous en fonction des dimensions. (Pas d'effets négatifs sur le montage)

5. FALZS anodisé. Il y a des trous de suspension au-dessus de T4.

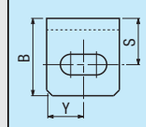
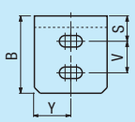


6. Il y a des limites d'usinage sur b, f, et g illustrées dans le diagramme ci-dessous. Pour plus de détails, P.1834.



Alterations

Référence pièce Type	Symbole matériau	T	A	B	L	X	F	H	G	Spécification de trou① Code, valeur nominale	D	J	Y	V	S	W	Spécification de trou② Code, valeur nominale	K	(RC)
FALCS	SP	T1.6	A30	B30	L30	X15		H20		N5			Y15		S15		NA3	K2	RC

Modifications	**Modification d'angle du trou fendu** FALCS, FALDS  FASBS, FAMCSFADBS, FAMDS 
Code	RC
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

·Calculs de prix

Ajouter les coûts de traitement de surface au prix du corps.(Ex.) Pour FALZS-SPU-T1.6-A100-B50-L50,

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

A	L	T	Prix du corps Prix unitaire FALZS EN 1.0330 équiv. EN 1.0320 équiv. (enroulé à chaud) SP	FALZS EN AW-5052 équiv. AM	FALZS EN 1.4301 équiv. SUD	FALAS FACAS EN 1.0330 équiv. EN 1.0320 équiv. (enroulé à chaud) SP	FALAS FACAS EN AW-5052 équiv. AM	FALAS FACAS EN 1.4301 équiv. SUD	FALBS FALCS EN 1.0330 équiv. EN 1.0320 équiv. (enroulé à chaud) SP	FALBS FALCS EN AW-5052 équiv. AM	FALBS FALCS EN 1.4301 équiv. SUD	FAMAS FASBS FALDS FAPAS FADAS FAEAS EN 1.0330 équiv. EN 1.0320 équiv. (enroulé à chaud) SP	FAMAS FASBS FALDS FAPAS FADAS FAEAS EN AW-5052 équiv. AM	FAMAS FASBS FALDS FAPAS FADAS FAEAS EN 1.4301 équiv. SUD	FAMBS FADBS FANAS FAMCS FATBS FAMDS EN 1.0330 équiv. EN 1.0320 équiv. (enroulé à chaud) SP	FAMBS FADBS FANAS FAMCS FATBS FAMDS EN AW-5052 équiv. AM	FAMBS FADBS FANAS FAMCS FATBS FAMDS 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
20~100	10~100	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																		
101~200	10~100	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	10~100	6.0		-	-		-	-		-	-		-	-		-	-		-	-
	101~200	6.0		-	-		-	-		-	-		-	-		-	-		-	-