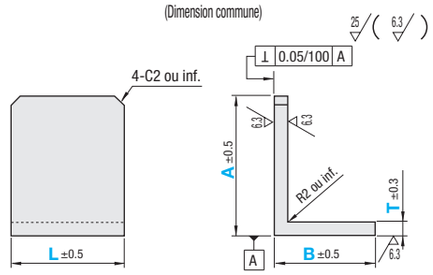
Équerre en L finie Plaque de montage, support

Type à centre symétrique

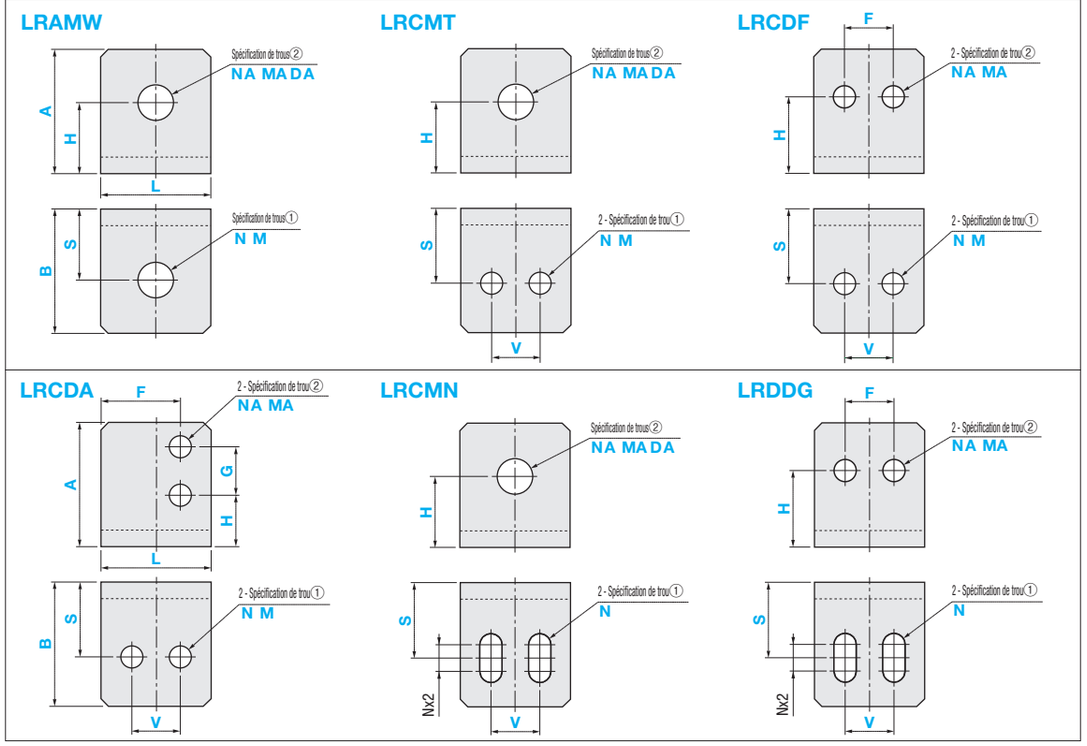
RoHS10

Référence pièce Type	Symbole matériau	Matériau	Traitement de surface
LRAMW LRCMT LRCDF LRCDA LRCMN LRDDG	SS	EN 1.0038 équiv.	-
	SSB		Oxydé noir
	SSM		Placage autocatalytique au nickel
	AS	EN AW-6063 équiv.	-
	ASW		Anodisé (clair)
	ASB		Anodisation (noire)
	SU	EN 1.4301 équiv.	-

(Dimension commune)



De C0.2 à C0.5, sauf spécification contraire.



Référence pièce Type	Symbole matériau	Dimensions extérieures Sélection T	Sélection A	Sélection B	Sélection L	V	S	Spécification de trou① Code	Diamètre nominal	H	F	G	Spécification de trou② Code	Diamètre nominal	Code	Spécification
LRAMW LRCMT LRCDF LRCDA LRCMN LRDDG	SS SSB SSM	5 6	20 25 40 50	20	25 30 40 50 60 70 80	Incrément de 0,1 mm		N M	3 4 5 6 8 10 12 Pour les dimensions d'usinage, voir Tableau de sélection du type à trous.	Incrément de 0,1 mm			NA MA	3 4 5 6 8 10 12 Pour les dimensions d'usinage, voir Tableau de sélection du type à trous.	DA	3~30 (Incrément de 0,5 mm)
			25 30 40 50 60	25												
			20 25 30 40 50 60	30												
		5 6 10	40 50 60 80	40	30 40 50 60 70 80											
		6 10	40 50 60	50												
	AS ASW ASB	5 6	20 25 40 50	20	25 30 40 50 60 70 80											
			25 30 40 50 60	25												
			20 25 30 40 50 60	30												
		5 6 10	40 50 60 80	40	30 40 50 60 70 80											
		6 10	40 50 60	50												
	SU	5 6	20 25 40 50	20	25 30 40 50 60 70 80											
			25 30 40 50 60	25												
			20 25 30 40 50 60	30												
		5 6 8	40 50 60	40	30 40 50 60 70 80											
			40 50 60	50												

Ordering Example

Référence pièce Type	Symbole matériau	T	A	B	L	V	S	Spécification de trou① Code, valeur nominale	H	F	G	Spécification de trou② Code, valeur nominale
LRAMW	SS	T6	A50	B40	L40		S25	N3	H30			NA3
LRCMT	AS	T6	A50	B30	L40	V25	S20	N8	H35			MA5
LRCDF	SS	T6	A50	B50	L40	V25	S35	M5	H35	F25		MA5
LRCDA	AS	T5	A60	B30	L50	V25	S20	N3	H20	F30	G10	NA3
LRCMN	SSB	T5	A60	B50	L50	V15	S20	N5	H35			DA10
LRDDG	SU	T6	A40	B30	L50	V15	S10	N3	H25	F15		MA5

•Calculs de prix

Frais d'usinage du trou ajoutés au prix du corps.

(Ex.) Pour LRAMW-SS-T6-A50-B30-L30-S17-N6-H17-NA6,

Prix du corps principal + Frais d'usinage des trous = Prix

Coût d'usinage des trous

Matériau	LRAMW	LRCMT	LRCDF LRCDA	LRCMN	LRDDG
EN 1.0038 équiv.					
EN AW-6063 équiv.					
EN 1.4301 équiv.					

Prix du corps principal

EN 1.0038 équiv.

T	A	Prix du corps Prix unitaire Non traité SS L25, 30	L40	L50	L60	L70	L80	Oxydé noir SSB L25, 30	L40	L50	L60	L70	L80	Placage autocatalytique au nickel SSM L25, 30	L40	L50	L60	L70	L80
5 6	20																		
	25																		
	30																		
	40																		
	50																		
	60																		
	80																		
10(8)	40																		
	50																		
	60																		
	80																		

(8) est uniquement pour l'acier inoxydable

EN 1.4301 équiv.

T	A	Prix du corps Prix unitaire Non traité SU L25, 30	L40	L50	L60	L70	L80
5 6	80	-	-	-	-	-	-
10(8)	80	-	-	-	-	-	-

EN AW-6063 équiv.

T	A	Prix du corps Prix unitaire Non traité AS L25, 30	L40	L50	L60	L70	L80	Anodisé (clair) ASW L25, 30	L40	L50	L60	L70	L80	Anodisation (noire) ASB L25, 30	L40	L50	L60	L70	L80
5 6	20																		
	25																		
	30																		
	40																		
	50																		
	60																		
	80																		
10	40																		
	50																		
	60																		
	80																		

Alterations

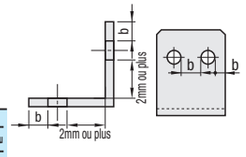
Référence pièce Type	Symbole matériau	T	A	B	L	V	S	Spécification de trou① Code, valeur nominale	H	F	G	Spécification de trou② Code, valeur nominale	(CC, RC)
LRAMW	SS	T6	A50	B30	L30		S20	N6	H35	F15		NA5	CC10

Modifications	Modification de la coupe d'angle	Modification d'angle du trou fendu inférieur
	2-CC	Nx2, B, S, V
Code	CC	RC
Spéc.	CC = Incrément de 1mm 1≤CC≤30 Code de commande Ajouter CC à la fin de la Référence pièce. (Ex.) ~ -CC10	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

Tableau de sélection du type à trous

Type à trous	Trous taraudés	Trou de boulon	Trou traversant
Code	M, MA	N, NA	DA
Schéma de forme	M, MA	d	DA
Spécifications d'usinage	Longueur de taraudage effective Max. M, MAX2	Dimensions / Taille nominale de vis: 3 4 5 6 8 10 12; d: 3.5 4.5 5.5 6.5 9 11 14	Dimensions: 3~30; Tolérance dia. du trou: ±0.2

Limites d'usinage

Il y a des limites d'usinage pour l'épaisseur entre les trous, et entre le trou et le bord.

Pour les valeurs limites, voir P.1833.