Plaques / Supports de montage en tôle

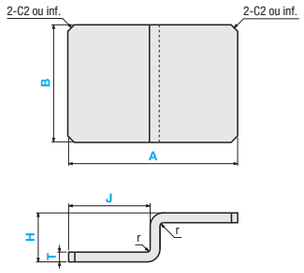
Type avec pliage Z

RoHS10

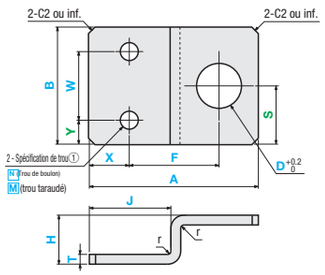
Référence pièce		Matériau	Traitement de surface
Type	Symbole matériau		
SWBZS SWCAS SWBAS SWBCS SWCBS SWBBS SWBDS	SP	EN 1.0330 équiv.	-
	SPB		Oxydé noir
	SPU		Chrome trivalent (clair)
	SPK		Chrome trivalent (noir)
	AM	EN AW-5052 équiv.	-
	AMW		Anodisé (clair)
	AMB		Anodisation (noire)
	SUD	EN 1.4301 équiv. (2B)	-

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

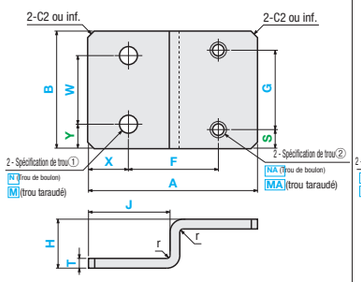
SWBZS (sans trou)



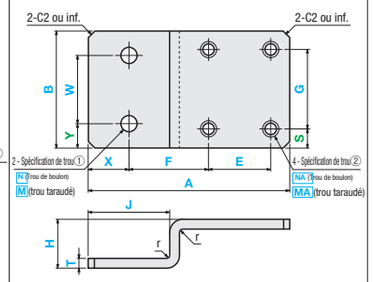
SWCAS



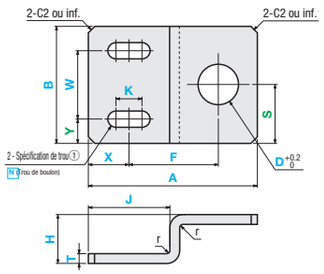
SWBAS



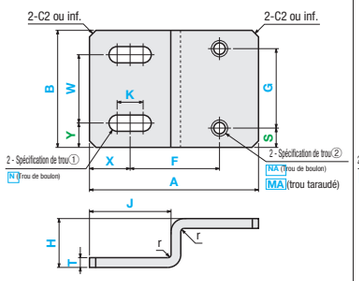
SWBCS



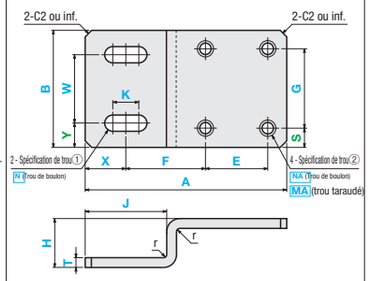
SWCBS



SWBBS



SWBDS



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		Incrément de 1mm		Sélection			Incrément de 1mm					Spécification de trou①						Spécification de trou②	
Type	Symbole matériau	A	B	T			H	J	X	Y	W	Code / Spécifier méthode	K	F	E	S	G	Code / Spécifier méthode	D
SWBZS SWCAS SWBAS SWBCS SWCBS SWBBS SWBDS	SP SPB SPU SPK AM AMW AMB SUD	20 ~ 200	10 ~ 200	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	EN 1.4301 équiv. 1,5 2,0 3,0 4.0	10 ~ 100	Incrément de 0,1 mm				N (Trou de boulon) 0, 3, 4, 5, 6, 8, 10 Sélection M (Trous taraudés) 0, 3, 4, 5, 6, 8, 10 Sélection	Incrément de 0,1 mm K≤Nx5					NA (Trou de boulon) 0, 3, 4, 5, 6, 8, 10 Sélection MA (Trous taraudés) 0, 3, 4, 5, 6, 8, 10 Sélection	3~30 Incrément de 0.5

Lorsque T≥3.0, A≥30

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	-	H	-	J	-	X	-	Y	-	W	-	Spécification de trou① Code, valeur nominale	-	K	-	F	-	E	-	S	-	G	-	Spécification de trou② Code, valeur nominale	-	D
SWBAS	-	SP	-	A80	-	B40	-	T3.2	-	H30	-	J40	-	X20	-	Y10	-	W20	-	N4			-	F40			-	S6	-	G28	-	MA3		

Spécifications, limites d'usinage

1. Pour les tolérances, voir P.1833.
2. Hauteur des ébarbures 0.1 max.
3. Tolérance d'angle de pliage ±1°
4. Des trous fendus peuvent être façonnés comme illustré ci-dessous en fonction des dimensions. (Pas d'effets négatifs sur le montage)

5. 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.
6. Il y a des limites d'usinage sur b, f, g et h illustrées dans le diagramme ci-dessous. (Pour les valeurs limites, voir P.1834.)

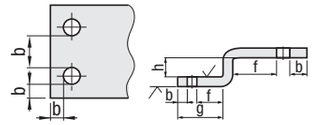
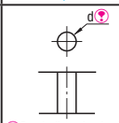
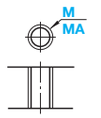
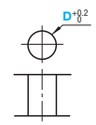


Tableau de sélection du type à trous

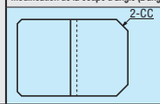
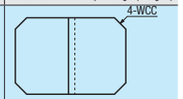
Type à trous	Trou de boulon	Trous taraudés (filetage normal)	Trou traversant
Code	N, NA	M, MA	D
Schéma de forme	 Pour la dimension d, voir "Dimensions d'usinage N, NA" au bas du tableau de spécifications.		

Alterations

Référence pièce														
Type	-	Symbole matériau	-	A	-	B	-	T	-	H	-	J	-	(CC, WCC)
SWBZS	-	SUD	-	A100	-	B50	-	T2.0	-	H20	-	J50	-	CC5

- Calculs de prix
  Ajouter les coûts de traitement de surface de charge aux prix du corps.
  (Ex.) Pour SWBZS-SPU-A50-B20-T1.6-H50-J30,

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

Modifications	Modification de la coupe d'angle (2 angles)	Modification de la coupe d'angle (4 angles)
		
Code	CC	WCC
Spéc.	CC = Incrément de 1mm 1≤CC≤10 Code de commande Ajouter CC à la fin de la Référence pièce. (Ex.) ~ -CC10	WCC = Incrément de 1mm 1≤WCC≤10 Code de commande Ajouter WCC à la fin de la désignation du type. (Ex.) ~ -WCC10

A	B	T		Prix du corps Prix unitaire												Coût du traitement de surface (+Prix du corps)		
		EN 1.0330 équiv. EN 1.0320 équiv. (enroulé à chaud)	EN 1.4301 équiv. EN AW-5052 équiv.	SWBZS			SWCAS			SWBAS			SWBCS			Oxydé noir, chrome trivalent (clair, noir)	Anodisé (clair)	Anodisation (noire)
				SP	AM	SUD	SP	AM	SUD	SP	AM	SUD	SP	AM	SUD	SPB SPU SPK	AMW	AMB
20~100	10~100	1.6	1.5															
		2.3	2.0															
		3.2	3.0															
		4.5	4.0		-			-			-			-			-	-
		6.0	-		-	-		-	-		-	-		-	-		-	-
	101~200	1.6	1.5															
		2.3	2.0															
		3.2	3.0															
		4.5	4.0		-			-			-			-			-	-
		6.0	-		-	-		-	-		-	-		-	-		-	-
101~200	10~100	1.6	1.5															
		2.3	2.0															
		3.2	3.0															
		4.5	4.0		-			-			-			-			-	-
		6.0	-		-	-		-	-		-	-		-	-		-	-
	101~200	1.6	1.5															
		2.3	2.0															
		3.2	3.0															
		4.5	4.0		-			-			-			-			-	-
		6.0	-		-	-		-	-		-	-		-	-		-	-

A	B	T		Prix du corps Prix unitaire									Coût du traitement de surface (+Prix du corps)		
		EN 1.0330 équiv. EN 1.0320 équiv. (enroulé à chaud)	EN 1.4301 équiv. EN AW-5052 équiv.	SWCBS			SWBBS			SWBDS			Oxydé noir, chrome trivalent (clair, noir)	Anodisé (clair)	Anodisation (noire)
				SP	AM	SUD	SP	AM	SUD	SP	AM	SUD	SPB SPU SPK	AMW	AMB
20~100	10~100	1.6	1.5												
		2.3	2.0												
		3.2	3.0												
		4.5	4.0		-			-			-			-	-
		6.0	-		-	-		-	-		-	-		-	-
	101~200	1.6	1.5												
		2.3	2.0												
		3.2	3.0												
		4.5	4.0		-			-			-			-	-
		6.0	-		-	-		-	-		-	-		-	-
101~200	10~100	1.6	1.5												
		2.3	2.0												
		3.2	3.0												
		4.5	4.0		-			-			-			-	-
		6.0	-		-	-		-	-		-	-		-	-
	101~200	1.6	1.5												
		2.3	2.0												
		3.2	3.0												
		4.5	4.0		-			-			-			-	-
		6.0	-		-	-		-	-		-	-		-	-