

Rondelle in metallo

Grado standard/di precisione, dimensione configurabile

Codice componente		Materiale	Trattamento superficie
Grado standard	Grado di precisione		
FWS	FWAS	EN 1.0038 Equiv.	-
FWSSC	FWASC	EN 1.1191 Equiv.	-
FWSSB	FWASB		Ossido nero
FWSSM	FWASM		Nichelatura chimica
FWSSR	FWASR		Placcatura LTBC
FWSSA	FWASA		Anodizzato trasparente
FWSSAB	-	Leghe di alluminio serie 2000	Anodizzato nero
FWSBB	-		Ottone (L85 EN CW514N Equiv.)
FWSSS	FWASS	EN 1.4301 Equiv.	-
FWSSSR	FWASSR		Placcatura LTBC
FWSUS	FWASU	EN 1.4401 Equiv.	-

Temprate P.120

$\sqrt{25}$ / ($\sqrt{6.3}$ / $\sqrt{1.6}$)
 * D=16 o inf.: C0.2 o inf.
 D=16.5 o sup.: C0.5 o inf.

Grado standard

Codice componente	D	V Incrementi di 0.5mm (V3 o sup.)	T Incrementi di 0.1mm	Prezzo unitario																
				FWS	FWSSC	FWSSB	FWSSM	FWSSR	FWSSA	FWSSAB	FWSBB	FWSSS	FWSSSR	FWSUS						
FWS FWSSC FWSSB FWSSM FWSSR FWSSA FWSSAB FWSBB FWSSS FWSSSR FWSUS	4.0~10.0	0 (Nessuna lavorazione fori)	1.0~ 2.0																	
	Incrementi di 0.5mm		2.1~ 5.0																	
	10.5~20.0		1.0~ 2.0																	
	Incrementi di 0.5mm		2.1~ 5.0																	
	21~30		1.0~ 2.0																	
	Incrementi di 1mm		2.1~ 5.0																	
	31~40		2.0																	
	Incrementi di 1mm		5.1~ 10.0																	
	41~50		2.6																	
	Incrementi di 1mm		5.1~ 10.0																	
51~60	3.0																			
Incrementi di 1mm	90.0																			
61~80																				
Incrementi di 1mm	5.0~ 10.0																			
81~100																				
Incrementi di 1mm	5.0~ 10.0																			

Materiale: EN AW-2017 Equiv., EN 1.4401 Equiv., ottone...
 Condizioni di lavorazione D/ V D≤60... V≤D-2 D≥61... V≤D-4
 Condizioni di lavorazione D/V del materiale EN AW-2017 Equiv.
 4≤D≤10 ... V≤D-2 10.5≤D≤30 ... V≤D-4 31≤D≤60 ... V≤D-6 61≤D≤80 ... V≤D-8 81≤D≤100 ... V≤D-10

Ordering Example: **FWSSC** - **D71** - **V50.0** - **T10.0**

Grado di precisione

Codice componente	D	V Incrementi di 0.5mm (V3 o sup.)	T Incrementi di 0.1mm	Prezzo unitario															
				FWAS	FWASC	FWASB	FWASM	FWASR	FWASA	FWASS	FWASSR	FWASU							
FWAS FWASC FWASB FWASM FWASR FWASA FWASS FWASSR FWASU	4.0~10.0	0 (Nessuna lavorazione fori)	1.0~ 2.0																
	Incrementi di 0.5mm		2.1~ 5.0																
	10.5~20.0		1.0~ 2.0																
	Incrementi di 0.5mm		2.1~ 5.0																
	21~30		2.0																
	Incrementi di 1mm		5.1~ 10.0																
	31~40		2.6																
	Incrementi di 1mm		5.1~ 10.0																
	41~50		3.0																
	Incrementi di 1mm		90.0																
51~60																			
Incrementi di 1mm	5.0~ 10.0																		
61~80																			
Incrementi di 1mm	5.0~ 10.0																		
81~100																			
Incrementi di 1mm	5.0~ 10.0																		

Materiale: EN AW-2017 Equiv., EN 1.4401 Equiv. → T≥2
 Nessuna specifica disponibile per le dimensioni senza dichiarazione di valore.

Condizioni di lavorazione D/V
 D≤60... V≤D-2 D≥61... V≤D-4

Condizioni di lavorazione D/V del materiale EN AW-2017 Equiv.
 4≤D≤10 ... V≤D-2 10.5≤D≤30 ... V≤D-4 31≤D≤60 ... V≤D-6 61≤D≤80 ... V≤D-8 81≤D≤100 ... V≤D-10

Ordering Example: **FWASB** - **D15.5** - **V5.5** - **T2.6**

Alterations Example: **FWASS** - **D20** - **V10** - **T5** - (KC, SC, WSC, VKC, DKC, HKC) **VKC**

Quando vengono specificate modifiche alla tolleranza del D.I./D.E., la concentricità è $\varnothing 0.02$.

Varianti	Codice	Spec.	Varianti	Codice	Spec.
	KC	Aggiunge una gola di scarico per sede chiavetta. Codice d'ordine: KC Condizioni di lavorazione: V≥8 Non disponibile per D61 ~ 100.		VKC	Modifica la tolleranza D.I. in H7. Codice d'ordine: VKC Condizioni di lavorazione: D≥6 V≥3 Non applicabile a FWSSAB.
	SC	Aggiunge un lato piatto. Codice d'ordine: SC10 SC=Incrementi di 1mm SC≥V/2+2 Non disponibile per D4 ~ 8.		DKC (g6) HKC (h7)	Modifica la tolleranza D.E. in g6 o h7. Codice d'ordine: DKC, HKC Condizioni di lavorazione: Quando D≥43, T≥1.5. D≥6 Non applicabile a FWSSAB.
	WSC	Aggiunge due lati piatti. Codice d'ordine: WSC10 WSC=Incrementi di 1mm WSC≥V+4 Non disponibile per D4 ~ 8.			