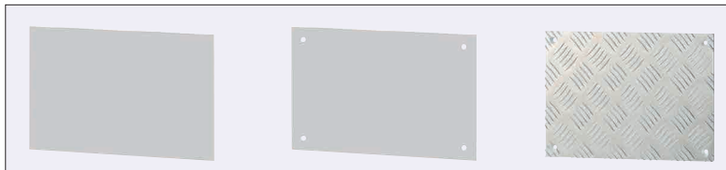
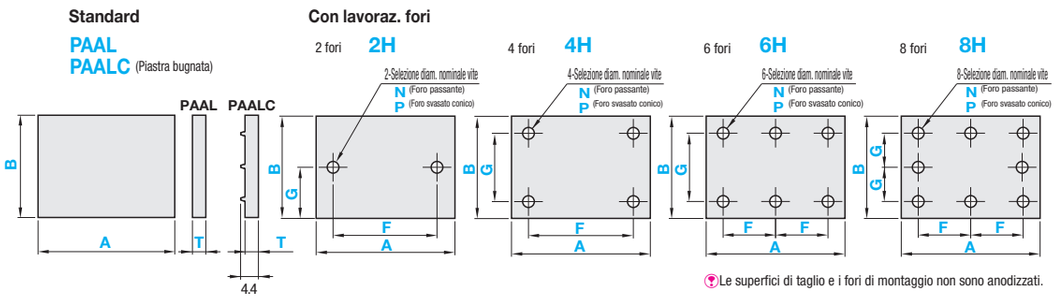
Pannelli/Piastre bugnate in alluminio



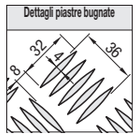
RoHS10

Tipo	M Materiale	S Trattamento superficie
PAAL	EN AW-5052 equiv.	Anodizzazione
PAALC		-

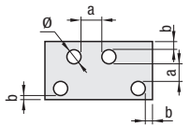


Le superfici di taglio e i fori di montaggio non sono anodizzati.

Dettagli piastre bugnate

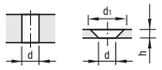


Condizioni di lavorazione fori rotondi ··· a≥5 b≥2.5 Foro passante: d applicabile per Ø (diam. foro).
Foro svasato conico: d1 applicabile per Ø (diam. foro).



Dettagli lavorazione fori

N (Foro passante) P (Foro svasato conico)



Diam. nominale vite	3	4	5	6	8
d	3.5	4.5	5.5	6.5	8.5
d1	7.5	-	11.5	-	18.5
h	2	-	3	-	5

Standard di precisione

T	1.0	1.5	2.0	3.0	5.0	3.2
• Tolleranza dimensione T	±0.06	±0.09	±0.09	±0.10	±0.12	±0.2
• Tolleranza A, B	±1.0					

Standard

Codice componente	Incrementi di 1mm		Selezione T
Tipo	A	B	
PAAL	50~1200	50~1000	1.0 1.5 2.0 3.0 5.0
PAALC (Piastra bugnata)			3.2

Con lavorazione fori

Codice componente		Incrementi di 1mm		Selezione T	Incrementi di 1mm		Diam. nominale vite	
Tipo	Nominale	A	B		F	G	N (Foro passante)	P (Foro svasato conico)
PAAL	2H 4H 6H 8H	50~1200	50~1000	1.0	9~1191 (2H, 4H) 9~595 (6H, 8H)	5~995 (2H) 9~991 (4H, 6H) 9~495 (8H)	3 4 5 6 8	-
				1.5				-
				2.0				3
				3.0				5
				5.0				8
PAALC (Piastra bugnata)				3.2				5

Ordering Example

Standard

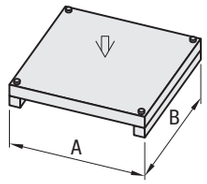
Codice componente - A - B - T
PAAL - 600 - 400 - 2.0

Con lavorazione fori

Codice componente - A - B - T - F - G - Diam. nominale vite
PAAL4H - 800 - 600 - 3.0 - F700 - G500 - N6

Carico ammesso per riferimento per piastre bugnate in alluminio PAALC

Supporto su due bordi della lunghezza B.



Misura piastra		Carico riferimento	
A	B	N	kgf
600	300	215	22
600	450	321	33
600	600	428	44
450	300	508	52
450	450	761	78
300	300	1713	175

Addebito lavorazione fori

Tipo foro	Addebito lavorazione per fori nominali viti	
	N (Foro passante)	P (Foro svasato conico)
2H		
4H		
6H		
8H		

Il prezzo del tipo con lavorazione fori si calcola sommando al prezzo unitario del tipo standard l'addebito per la lavorazione dei fori.

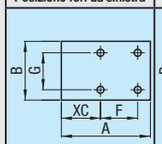
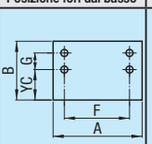
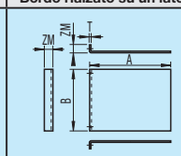
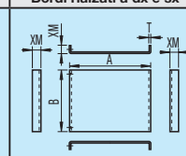
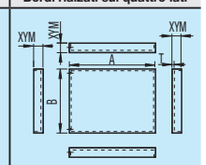
(Es.) Codice componente - A - B - T - F - G - Diam. nominale vite >>
PAAL4H - 500 - 400 - 3.0 - F240 - G160 - N6
(Prezzo unitario tipo standard) + (Addebito lavorazione fori) = Prezzo tipo con fori

Prezzo unitario tipo standard

Codice componente	T	A	Prezzo unitario B 50~100	101~200	201~300	301~400	401~500	501~600	601~700	701~800	801~900	901~1000
PAAL	1.0	50 ~ 100										
		101 ~ 200										
		201 ~ 300										
		301 ~ 400										
		401 ~ 500										
		501 ~ 600										
		601 ~ 700										
		701 ~ 800										
		801 ~ 900										
		901 ~ 1000										
		1001 ~ 1100										
		1101 ~ 1200										
	1.5	50 ~ 100										
		101 ~ 200										
		201 ~ 300										
		301 ~ 400										
		401 ~ 500										
		501 ~ 600										
		601 ~ 700										
		701 ~ 800										
		801 ~ 900										
		901 ~ 1000										
		1001 ~ 1100										
		1101 ~ 1200										
	2.0	50 ~ 100										
		101 ~ 200										
		201 ~ 300										
		301 ~ 400										
		401 ~ 500										
		501 ~ 600										
		601 ~ 700										
		701 ~ 800										
		801 ~ 900										
		901 ~ 1000										
		1001 ~ 1100										
		1101 ~ 1200										
	3.0	50 ~ 100										
		101 ~ 200										
		201 ~ 300										
		301 ~ 400										
		401 ~ 500										
		501 ~ 600										
		601 ~ 700										
		701 ~ 800										
		801 ~ 900										
		901 ~ 1000										
		1001 ~ 1100										
		1101 ~ 1200										
	5.0	50 ~ 100										
		101 ~ 200										
		201 ~ 300										
		301 ~ 400										
		401 ~ 500										
		501 ~ 600										
		601 ~ 700										
		701 ~ 800										
		801 ~ 900										
		901 ~ 1000										
		1001 ~ 1100										
		1101 ~ 1200										
PAALC (Piastra bugnata)	3.2	50 ~ 100										
		101 ~ 200										
		201 ~ 300										
		301 ~ 400										
		401 ~ 500										
		501 ~ 600										
		601 ~ 700										
		701 ~ 800										
		801 ~ 900										
		901 ~ 1000										
		1001 ~ 1100										
		1101 ~ 1200										

Alterations

Codice componente - A - B - T - F - G - Diam. nominale vite - (XC·YC···ecc.)
PAAL4H - 100 - 80 - 3.0 - F50 - G60 - N4 - XC10

Varianti	Posizione fori da sinistra	Posizione fori dal basso	Incavo sui 4 angoli	Bordo rialzato su un lato	Bordi rialzati a dx e sx	Bordi rialzati sui quattro lati
						
Codice	XC	YC	CN	ZM	XM	XYM
Spec.	XC=Incrementi di 1mm 5≤XC≤1186 (2H, 4H) d(d1)/2+2.5≤XC≤ A-F-d(d1)/2-2.5 (6H, 8H) d(d1)/2+2.5≤XC≤ A-2F-d(d1)/2-2.5	YC=Incrementi di 1mm 5≤YC≤986 (4H, 6H) d(d1)/2+2.5≤YC≤ B-G- d(d1)/2-2.5 (8H) d(d1)/2+2.5≤YC≤ B-2G- d(d1)/2-2.5 Non applicabile al tipo 2H	CN=Incrementi di 1mm Lavorazione rilievo su 4 angoli. 5≤CN≤50 Codice d'ordine CN=25 ···› CN25 Abbinamento a ZM, XM, XYM non consentito.	<Condizioni di lavorazione> ZM=Incrementi di 1mm T / ZM 2.0 / 15≤ZM≤100 3.0 / 17≤ZM≤100 3.2 / 19≤ZM≤100 PAALC presenta delle sporgenze sul lato esterno. Non applicabile a T=5.0 ZM+A≤1200 Non compatibile con CN.	<Condizioni di lavorazione> XM=Incrementi di 1mm T / XM 2.0 / 15≤XM≤100 3.0 / 17≤XM≤100 3.2 / 19≤XM≤100 PAALC presenta delle sporgenze sul lato esterno. Non applicabile a T=5.0 XMx2+A≤1200 Non compatibile con CN.	<Condizioni di lavorazione> XYM=Incrementi di 1mm T / XYM 2.0 / 15≤XYM≤100 3.0 / 17≤XYM≤100 3.2 / 19≤XYM≤100 PAALC presenta delle sporgenze sul lato esterno. Non applicabile a T=5.0 XYMx2+A≤1200 XYMx2+B≤1000 Non compatibile con CN.