Lamiera a L　Piastre di montaggio, staffe

Dimensione configurabile

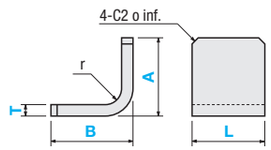
Rispetto al tipo con centro simmetrico nella pagina precedente, la tolleranza generale è il valore garantito per le dimensioni esterne.

Codice componente		M Materiale	S Trattamento superficie
Tipo	Simbolo materiale		
FALZS FALAS FAPAS FALCS FADAS FALDS FADBS FACAS FAMDS FALBS FAEAS FASBS FAMBS FAMAS FANAS FAMCS FATBS	SP	EN 1.0330 Equiv.	-
	SPB		Ossido nero
	SPU		Cromatura trivalente (Traspar.)
	SPK		Cromatura trivalente (Nero)
	AM	EN AW-5052 Equiv.	-
	AMW		Anodizzato (Trasparente)
	AMB		Anodizzato (Nero)
	SUD	EN 1.4301 Equiv. (2B)	-

Il tipo con spessore 4.5, 6.0 è in materiale EN 1.0320 Equiv. (laminato a caldo).

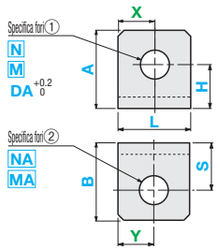
FALZS

(Dimensioni comuni)

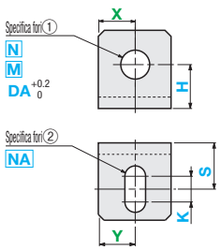


Potrebbero essere presenti alcuni fori per ganci su FALZS anodizzati.(Vedere Specifiche e limiti di lavorazione)

FALAS

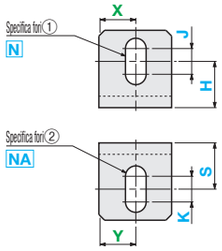


FALCS



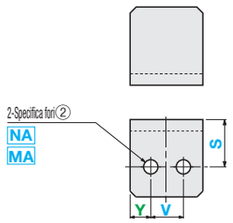
La direzione del foro asolato può essere cambiata (Vedere varianti).

FALDS

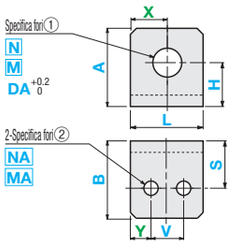


La direzione del foro asolato può essere cambiata (Vedere varianti).

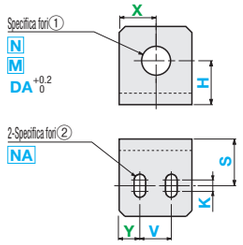
FACAS



FALBS

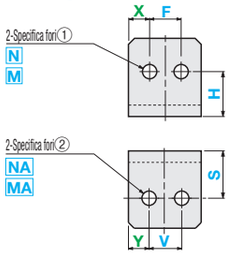


FASBS

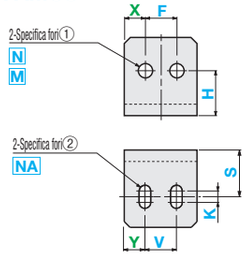


La direzione del foro asolato può essere cambiata (Vedere varianti).

FAMAS

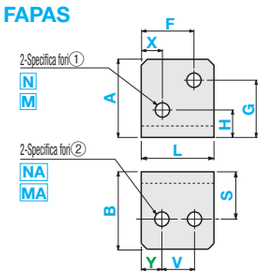


FAMCS

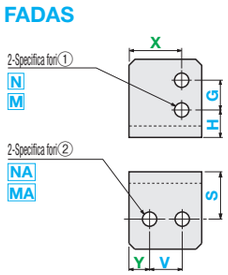


La direzione del foro asolato può essere cambiata (Vedere varianti).

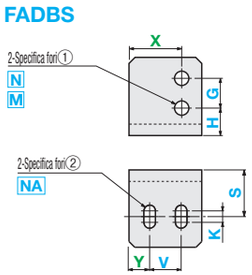
FAPAS



FADAS

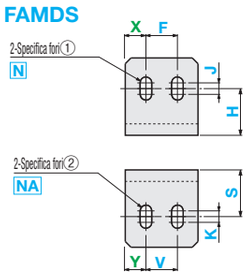


FADBS



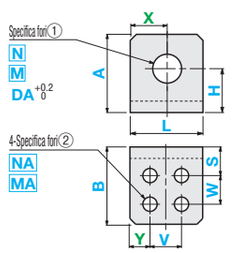
La direzione del foro asolato può essere cambiata (Vedere varianti).

FAMDS

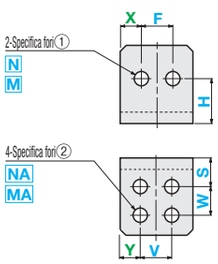


La direzione del foro asolato può essere cambiata (Vedere varianti).

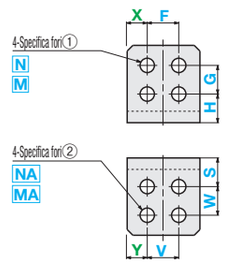
FAEAS



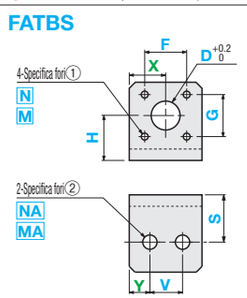
FAMBS



FANAS



FATBS



I parametri in verde possono essere omessi. Se l'impostazione del parametro viene omesso, i fori saranno distribuiti uniformemente intorno al centro. Per i dettagli, vedere P.1834.

Codice componente		Selezione			Incrementi di 1mm			X	F	H	G	Specifiche foro①		D	J	Y	V	S	W	Specifiche foro②		K
Tipo	Simbolo materiale	T			A	B	L					Designazione codice								Designazione codice		
FALZS FALAS FAPAS FALCS FADAS FALDS FADBS FACAS FAMDS FALBS FAEAS FASBS FAMBS FAMAS FANAS FAMCS FATBS	SP	EN 1.0330 Equiv. (EN 1.0320 Equiv. (laminato a caldo))	EN AW-5052 Equiv.	EN 1.4301 Equiv.	20 ~ 200 Per T6.0 ~300	15 ~ 200 Per T6.0 20~	10 ~ 200 Per T6.0 20~	Incrementi di 0.1mm				N (Foro per bullone) 0, 3, 4, 5, 6, 8, 10 (Selez.)		3~30 (Incr. di 0.5mm)	Incrementi di 0.1mm J≤Nx5					NA (Foro per bullone) 0, 3, 4, 5 6, 8, 10 (Selez.)		Incrementi di 0.1mm K≤NAx5
	SPB																					
	SPU																					
	SPK			1.0																		
	AM		1.5	1.5								M (Fori maschiati) 0, 3, 4, 5, 6, 8, 10 (Selez.)								MA (Fori maschiati) 0, 3, 4, 5 6, 8, 10 (Selez.)		
	AMW	1.6	2.0	2.0																		
	AMB	2.3	3.0	3.0																		
	SUD	3.2	4.0	4.0								DA (Foro passante) 3~30 (Incrementi di 0.5mm)										
		4.5	5.0	5.0																		
		6.0																				

I fori possono deformarsi se posizionati troppo vicini ai bordi e alle curvature, ma saranno lavorati come specificato se compresi nei limiti di lavorazione.

Dimensioni di lavorazione N, NA

Valore specificato N, NA	0	3	4	5	6	8	10
Diam. foro passante (d)	(Senza foro)	3.5	4.5	5.5	6.5	9	11

Ordering Example

Codice componente																																			
Tipo	-	Simbolo materiale	-	T	-	A	-	B	-	L	-	X	-	F	-	H	-	G	-	Specifiche fori① Codice, valore nominale	-	D	-	J	-	Y	-	V	-	S	-	W	-	Specifiche fori② Codice, valore 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		

Tabella di selezione dei tipi di foro

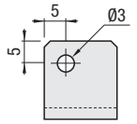
Tipo foro	Foro per bullone	Fori maschiati (Fil. grossa)	Foro passante
Codice	N, NA	M, MA	D, DA
Schema profilo	d	M MA	D · DA +0.2 0

Per la dimensione d, vedere "Dimensioni di lavorazione N, NA" nella sezione inferiore della tabella di selezione.

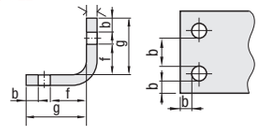
Specifiche, limiti di lavorazione

1. Altezza bavature 0.1 o inferiore
2. Tolleranza angolo curvatura ±1°
3. Sono presenti graffi e rigonfiamenti dovuti al freno della pressa. Per dettagli e informazioni sul raggio di curvatura, P.1832.
4. I fori asolati possono avere i profili illustrati sotto in base alle dimensioni. (Funzionalità di montaggio non compromessa)

5. FALZS anodizzato. Sono presenti fori per ganci su T4.

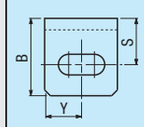
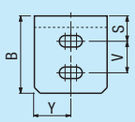


6. I limiti di lavorazione di b, f e g sono mostrati nello schema che segue. **Per i dettagli, P.1834.**



Alterations

Codice componente																																			
Tipo	-	Simbolo materiale	-	T	-	A	-	B	-	L	-	X	-	F	-	H	-	G	-	Specifiche fori① Codice, valore nominale	-	D	-	J	-	Y	-	V	-	S	-	W	-	Specifiche fori② Codice, valore nominale	-	K	-	(RC)
FALCS	-	SP	-	T1.6	-	A30	-	B30	-	L30	-	X15			-	H20			-	N5					-	Y15			-	S15			-	NA3	-	K2	-	RC

	Modifica angolo foro asolato	
	FALCS, FALDS	FASBS, FAMCSFADBS, FAMDS
Varianti		
Codice	RC	
Spec.	I fori asolati sono modificati come mostrato sopra. Prendere nota del rapporto dimensioni Codice d'ordine Aggiungere RC alla fine del codice componente (Es.)~-RC	

·Calcolo del prezzo

Aggiungere l'addebito trattamento superficie al prezzo dei corpi.(Es.) Per FALZS-SPU-T1.6-A100-B50-L50,

Prezzo corpo principale + Addebito trattamento superficie = Prezzo

A	L	T	Prezzo corpo Prezzo unitario															Addebito trattam. superficie (Prezzo corpo+)		
			FALZS			FALAS FACAS			FALBS FALCS			FAMAS FASBS FALDS FAPAS FADAS FAEAS			FAMBS FADBS FANAS FATBS FAMDS			EN 1.0330 Equiv.	EN AW-5052 Equiv.	
			EN 1.0330 Equiv. EN 1.0320 Equiv. (laminato a caldo)	EN AW-5052 Equiv.	EN 1.4301 Equiv.	EN 1.0330 Equiv. EN 1.0320 Equiv. (laminato a caldo)	EN AW-5052 Equiv.	EN 1.4301 Equiv.	EN 1.0330 Equiv. EN 1.0320 Equiv. (laminato a caldo)	EN AW-5052 Equiv.	EN 1.4301 Equiv.	EN 1.0330 Equiv. EN 1.0320 Equiv. (laminato a caldo)	EN AW-5052 Equiv.	EN 1.4301 Equiv.	EN 1.0330 Equiv. EN 1.0320 Equiv. (laminato a caldo)	EN AW-5052 Equiv.	EN 1.4301 Equiv.	Ossido nero Cromatura trivalente (Trasp., nero)	Ano-dizzato (Traspa-rente)	Ano-dizzato (Nero)
			SP	AM	SUD	SP	AM	SUD	SP	AM	SUD	SP	AM	SUD	SP	AM	SUD	SPB SPU SPK	AMW	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		-	-		-	-		-	-		-	-		-	-		-	-