

Fazzoletti/Piastre angolari/Supporti in acciaio saldato

Fazzoletti



Nome prodotto Fazzoletti economici in microfusione - Con fori passanti, posizione fori fissa Fazzoletti - Con fori passanti/svasati, posizione fori fissa Con fori passanti, posizione fori configurabile
 Pagina 2194 2195 2196



Fazzoletti - Con fori maschiati, posizione fori fissa Con fori maschiati, posizione fori configurabile Peso ridotto A ponte
 Pagina 2197 2198 2199 2200

Piastre angolari



Nome prodotto Piastre angolari - In ghisa, dimensione selezionabile In alluminio/In acciaio inox/Dimensione fissa Fori di montaggio selezionabili, posizione fori fissa
 Pagina 2201 2202 2203



Piastre angolari - Fori maschiati su superficie di montaggio, posizione fori di montaggio configurabile Posizione fori configurabile Lavorazione sul lato A (superficie base) configurabile
 Pagina 2204 2205 2207



Piastre angolari - Con fori di riferimento su angoli opposti Larghe Piastre angolari saldate - Compatte, senza fori Senza fori/Posizione fori configurabile
 Pagina 2208 2208 2209 2210

Supporti in acciaio saldato



Nome prodotto Supporti in acciaio saldato - In acciaio sagomato In acciaio sagomato, altezza configurabile Piastra
 Pagina 2211 2212 2213

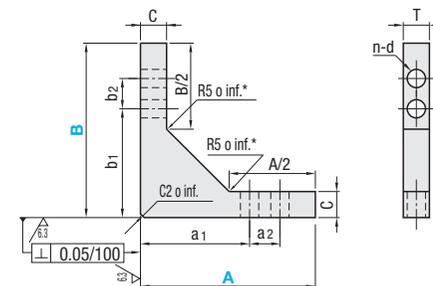
Fazzoletti economici in microfusione

Con fori passanti, posizione fori fissa

Caratteristiche: grazie alla microfusione, i prezzi del tipo economico sono inferiori in media del 47%, al massimo del 57%, rispetto ai prodotti lavorati. Perpendicolarità e precisione di questo tipo sono equivalenti a quelle dei prodotti convenzionali.



Tipo	Materiale	Trattamento superficie
RQDB	EN 1.0038 Equiv.	Ossido nero
RQDM	EN AC-46200 Equiv.	Nichelatura chimica
RQDW	EN AC-46200 Equiv.	Anodizzato trasparente



Quando A=30 o 50, il lato A ha un foro di montaggio.
 Quando B=30 o 50, il lato B ha un foro di montaggio.
 * Per alcune misure, R è ridotto per evitare interferenze della testa del bullone.

Codice componente	Tipo	A	B	T		n (Numero di fori)	d	a1	a2	b1	b2	C	Prezzo unitario						
				EN 1.0038 Equiv.	EN AC-46200 Equiv.								RQDB	RQDM	RQDW				
RQDB (Ossido nero)	30°	30*	30*	12	10	2	5.5	20	-	20	-	8							
			50*							35	-								
			80							50	15								
	50°	50*	35							-	12								
		80	50							15	12								
		100	60							20									
RQDM (Nichelatura chimica)	50°	80	80	12	3	6.5	50	15	50	15	20								
			100						60	20									
			150						90	30	25								
RQDW (Anodizzato trasparente)	80	100	80						12	4	6.5	50	15	50	15	20			
			100											60	20				
			150											90	30	25			

* Quando A=30 o 50, il lato A ha un foro di montaggio, quando B= 30 o 50, il lato B ha un foro di montaggio.

Ordering Example

Codice componente	-	B
RQDB30	-	80
RQDW100	-	150

Differenza tra fazzoletti in microfusione e lavorati
 Sebbene la lucentezza dei fazzoletti in microfusione sia inferiore, la perpendicolarità è equivalente a quella dei fazzoletti lavorati (Grado standard).

Tabella di confronto del carico di rottura

Valori rappresentativi delle proprietà meccaniche

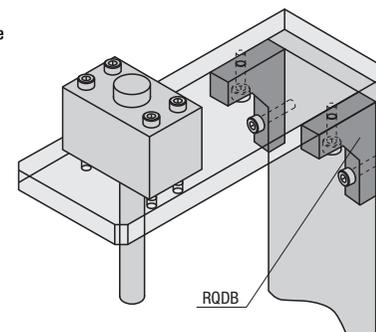
Carico di rottura (N/mm ²)	
EN 1.0038 Equiv.	EN 1.0038 Equiv.
400 o sup.	375~500

Valori rappresentativi delle proprietà meccaniche

Carico di rottura (N/mm ²)	
EN AW-5052 Equiv.	EN AC-46200 Equiv.
260	170 o sup.

Proprietà dei materiali di EN AC-46200 Equiv. (Fusione in lega di alluminio)
 Adatto per fusione, con elevato carico di rottura e fattore di stiramento basso. Per molteplici usi generici.

Example



I fazzoletti economici in microfusione sono ideali come rinforzo in punti non visibili o se l'aspetto esteriore è ininfluente.